



technicoll® 128 Dünnflüssiger, klarer Lösemittelklebstoff

Anwendung

technicoll® 128 ist ein schadstoffarmes Kaltschweißmittel, welches sich gut für T- und schmale Flächenklebungen von löslichen Kunststoffen wie Polystyrol (PS), ABS, ASA, Acrylglas (PMMA), PETG und Polycarbonat (Makrolon®, Lexan®) eignet.

Anwendungsbeispiele

Maschinenschutzverglasung, Kunststoffgehäuse, Gehäuseteile von Elektrogeräten, Klebung in der Optik

Verarbeitungs-/Produktdaten

| | |
|------------------------------|---|
| Basis | Ethylacetat |
| Viskosität (+20 °C) | Dünnflüssig |
| Dichte | 0,9 g/cm ³ |
| Farbe | farblos eine Verfärbung hat keinen Einfluss auf die Klebeeigenschaften |
| Nassklebezeit | ca. 5 bis 10 Sekunden (einseitiger Auftrag) |
| Weiterbearbeitungsfestigkeit | nach ca. 3 Stunden |
| Auftragsart | ein- und beidseitig |
| Verdickungsmittel | bis max. 15 % Polycarbonatspäne |
| Verarbeitungstemperatur | +15 °C bis +25 °C |
| Verbrauch | 150 - 250 g/m ² |
| Reinigung/Werkstück | technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray) |
| Reinigung/Werkzeug | technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray) |
| Reinigung | Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden. |
| Zulässige Lagerzeit | Mindestens 3 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde. Behälter dicht geschlossen halten! |
| Bevorzugte Lagertemperatur | +10 °C bis +25 °C |
| Kälteverhalten | Nicht frostempfindlich. |
| Gebindegrößen | 1 Liter Aluflasche |

Temperaturbeständigkeit

technicoll® 128 löst als Kaltschweißmittel die Kunststoffe an. Das Lösemittel verdunstet i. d. R. rückstandsfrei. Die Temperaturbeständigkeit ist unter optimalen Bedingungen ähnlich die des Ausgangsmaterials. Da jedoch Schwankungen während des Klebeprozesses nicht ausgeschlossen werden können, kann die Wärmebeständigkeit auch geringer ausfallen.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Zur Reinigung der Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen.

Verarbeitung

Im Allgemeinen wird eine gesägte oder gefräste Kante eines Polycarbonates mit der Originaloberfläche eines anderen Teiles rechtwinklig geklebt. Die zu klebenden Werkstoffe müssen eine hohe Passgenauigkeit aufweisen. Riefen werden nicht ausgefüllt. technicoll® 128 bindet physikalisch durch Verdunstung der Lösemittel ab. Vor der Klebung sind die Klebeflächen zu reinigen. Prinzipiell lassen sich zwei Methoden anwenden:

1.) Ein Fügeteil wird mit der zu klebenden Kante in technicoll® 128 eingetaucht und nach 5 bis 10 Sekunden Anlösezeit mit dem zweiten Fügeteil in Kontakt gebracht.

2.) Die Teile werden ohne Klebstoff gegeneinander fixiert und technicoll® 128 aus einem Fläschchen mit Kanüle in die Klebnaht eingetragen. Der Klebstoff dringt durch die Kapillarwirkung jedoch nicht gleichmäßig und tief in die Klebnaht ein. Falls deshalb nicht 1.) angewandt wird, ist es sinnvoll, die Fügeteile zunächst mit in Abständen quer zur Plattenkante eingelegten Distanzierungen (z.B. nichtrostender Stahldraht, ca. 0,1 - 0,5 mm Ø) zusammensetzen, die nach dem Eintragen des Klebstoffs herausgezogen werden.

Nach kurzer Haltezeit wird die Klebung fixiert und ein Druck (ca. 100 g/cm² Klebefläche) aufgebracht. Die Blasenbildung bei der Klebung von Sägekanten lässt sich verhindern, wenn diese durch Nassschliff (Körnung 400 bis 600) und mehrmaliges, kräftiges Überwischen mit einem gut in technicoll® 128 getränktem Tuch unter Verwendung von Schutzhandschuhen vor dem eigentlichen Klebevorgang geglättet werden.

Hinweis

Eine Weißfärbung im Bereich der Klebnaht ist auf das aus der Luft kondensierte Wasser zurückzuführen (insbesondere bei niedriger Raumtemperatur).

Durch den Zusatz von 10 – 15 % Makrolon® Spänen kann die Viskosität von technicoll® 128 erhöht werden. Er ist dann wie ein Klebelack zu verarbeiten. Dies hat Vorteile, wenn die rasche Verdunstung von technicoll® 128 stört oder leichte Unebenheiten auszugleichen sind.

Technischer Stand: überarbeitet am 31.05.2022

Seite 2/2

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Produktinformationen sind ungültig.

Zur besonderen Beachtung:

Alle Angaben entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen, zum Zeitpunkt der Drucklegung, sind unverbindlich und entbinden nicht von eigenen Eignungsversuchen für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Ein Gewährleistungsanspruch kann daher aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.