Produktinformation/Technisches Merkblatt

technicoll® 128
Dünnflüssiger, klarer Lösemittelklebstoff

Anwendung

technicoll® 128 ist ein Kaltschweißmittel mit deutlich geringerem Gefährdungspotenzial, 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/cm³
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/m²
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 Originalgebinde. 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 Klebenaht eingetragen. Der Klebstoff dringt durch die Kapillarwirkung jedoch nicht gleichmäßig und tief in die Klebenaht 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) zusammenzusetzen, die nach dem Eintragen des Klebstoffs herausgezogen werden.

Nach kurzer Haltezeit wird die Klebung fixiert und ein Druck (ca. 100 g/cm^2 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 Klebenaht 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.

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.

RUDERER KLEBETECHNIK GMBH · 85604 Zorneding · Harthauser Straße 2
Tel. +49 (0)8106 / 2421-43 · Fax +49 (0)8106 / 24608-34 · info@technicoll.de · www.technicoll.de