

technicoll® 8102 Weichschaumklebstoff, spritzfähig, rosa



Anwendung

Leicht spritzbarer Kontaktklebstoff für alle handelsüblichen Polster-Materialien. Schnell anziehend mit hoher Anfangsklebkraft. Schon ein dünner Auftrag genügt zur Erzielung einer guten Verbundfestigkeit, die bereits nach kurzer Trockenzeit größer als die Zerreißfestigkeit der meisten Schaumstofftypen ist.

Anwendungsbeispiele

Klebung von Polyurethan- und Latexschäume untereinander oder mit textilen Möbelstoffen, Leder und Polyurethan-Kunstleder, Vliesstoffen, Watte, Holzwerkstoffen und Hartkunststoffen.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren
Viskosität (+20 °C)	ca. 275 mPas
Feststoffgehalt	ca. 15 Gew.%
Dichte	ca. 0,8 g/cm ³
Farbe	rosa
Ablüftzeit	ca. 1 bis 3 Minuten
Kontaktklebezeit	ca. 10 bis 15 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Vernetzerzusatz	mit oder ohne technicoll® 8355
Mischungsverhältnis	100:3 (g/g)
Topfzeit	ca. 4 Stunden
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8367 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8367, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 1,5 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- Polyurethanschäume
 - Latexschäume
- miteinander sowie mit
- Möbelstoffen, Textil
 - Vlies, Watte
 - Kunststoffen
 - Polyurethankunstleder
 - Holzwerkstoffen
 - Leder

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder)
PS-Hartschäume (z.B. Styropor®)

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Das Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Vernetzerzusatz

technicoll® 8102 kann mit und ohne Vernetzer technicoll® 8355 verarbeitet werden. Der Vernetzerzusatz erhöht die Festigkeit insbesondere bei Wärme und wird empfohlen, wenn die Substrate unter Spannung stehen und gleichzeitig mit Wärme beansprucht werden.

Verarbeitung

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 8102 wird im Allgemeinen beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen (Spritzpistole, Pinsel). Saugfähige und raue Oberflächen erfordern einen stärkeren Auftrag oder, nach der Trocknung des ersten, einen weiteren Auftrag. Je dünner der Auftrag, desto weicher wird die Klebenaht! Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige Minuten. Sie ist von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstoffauftrag beim Berühren mit dem Finger keine Fäden mehr zieht, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt. Anschließend sind die Teile passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen sogleich ein Weiterverarbeiten der geklebten Teile. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Technischer Stand: 22.12.2015

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.