



technicoll® 8324 1-K-PUR-Klebstoff, gute Kunststoffhaftung

Anwendung

technicoll® 8324 ist ein dünnflüssiger Klebstoff mit langer offener Zeit und eignet sich besonders für Sandwichklebungen von Hartschäumen mit verschiedensten Deckschichten und auch für zahlreiche andere Materialkombinationen. technicoll® 8324 härtet durch Feuchtigkeit, schäumt sehr gering auf und bildet eine relativ kompakte, flexible Fuge. Die „Allgemeinen Hinweise“ sollten unbedingt beachtet werden.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polyurethan
Viskosität (+20 °C)	ca. 2.700 mPas
Offene Zeit (+20 °C/50 % rLf)	ca. 60 Minuten
Offene Zeit (mit Wasseraufsprühen)	ca. 20 Minuten
Dichte	1,1 g/cm ³
Farbe	opak
Verbrauch	ca. 150 – 200 g/m ²
Klebstoffauftrag	einseitig mit Pfohl-Roller, Walze oder Zahnpachtel
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 20 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde. Angebrochene Gebinde luftdicht verschließen, vor Feuchtigkeitseinwirkung schützen und möglichst schnell verbrauchen
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- Oberflächen (grundiert, beschichtet)
- Duromere (GFK, SMC, HPL, DKS)
- Gipskarton und Gipsfaserplatten
- Holzwerkstoffe
- Thermoplastische Kunststoffe wie:
SAN, PS, PVC, PMMA, ABS
- Zementgebundene Werkstoffe
- Hartschäume (aus PS, PUR, PVC u.a.)
- Stein, Keramik
- Metallbleche (Alu, verzinkter Stahl, Edelstahl)

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, PVC-weich (Kunstleder), EPDM
Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

Allgemeine Hinweise

technicoll® 8324 vernetzt unter Feuchtigkeitseinfluss zu einem festen, flexiblen Film. Hierfür kann schon die in den Werkstoffen oder der Luft vorhandene Feuchtigkeit ausreichen.

In der Praxis wird jedoch meist Feuchtigkeit durch Aufsprühen von Wasser zugeführt. Das Feuchtigkeitsangebot bestimmt die Offene Zeit und die notwendigen Presszeiten.

Die angegebenen Zeiten sind Richtwerte. Im Allgemeinen wird nach diesen Zeiten eine Festigkeit erreicht, welche eine weitere Bearbeitung der geklebten Teile erlaubt. Wir empfehlen die exakten Zeiten für den konkreten Anwendungsfall durch Eignungsversuche zu ermitteln.

Beim Härtingsprozess expandiert der Klebstoff durch Kohlendioxidbildung (geringe Mengen CO₂), d. h. er schäumt auf. Das Aufschäumverhalten/Volumenzunahme ist abhängig von der Auftrags- und Feuchtigkeitsmenge, der Temperatur und den Druckverhältnissen.

Die hierdurch entstehende gute Fugenfüllung ist meist von Vorteil. Es ist auf austretenden Klebstoff aus der Klebefuge zu achten!

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Es sollte im Einzelfall überprüft werden, ob es notwendig für die gewünschte Festigkeit ist.

Feuchtigkeitszufuhr

Die zur Aushärtung erforderliche Feuchtigkeit kann bzw. muss je nach Anwendungsfall durch leichtes Besprühen mit Wasser zugeführt werden. Normalerweise wird das Wasser auf den aufgetragenen Klebstofffilm gesprüht (im Einzelfall auf die Gegenseite). Die Klebeflächen dürfen leicht feucht, aber nicht nass sein. Eine Wassermenge von ca. 30 g/m² ist ausreichend.

Ohne ausreichende Feuchtigkeit kann technicoll® 8324 nicht aushärten. Bei dichten Werkstoffen, die keine Feuchtigkeit zur Verfügung stellen, muss gezielt Feuchtigkeit durch Feinsprühen von Wasser zugeführt werden. Aber auch in anderen Fällen kann dies sinnvoll sein, um eine schnellere Abbindung des Klebstoffes zu erzielen und unabhängiger von den natürlichen Feuchtigkeitsschwankungen zu sein!

technicoll® 8324 1-K-PUR-Klebstoff, gute Kunststoffhaftung



Verarbeitung

Die Materialien müssen sofort nach dem Klebstoffauftrag bzw. dem Besprühen mit Wasser innerhalb der „Offenen Zeit“ zusammengefügt werden. Bis zur Abbindung des Klebstoffes sind die Substrate unter einem Fixierdruck zu halten. Die Höhe des erforderlichen Druckes und des Pressverfahrens wird weitestgehend durch Art und Größe der Füge­teile bestimmt.

Der Klebstoff selbst benötigt zum Abbinden keinen Druck, sondern nur einen Fixierdruck der dazu dient, die Füge­teile miteinander in Kontakt zu halten.

Auf Grund der langen offenen Zeit ist technicoll® 8324 besonders gut auch für den Auftrag mit breiten Walzenauftragsmaschinen geeignet.

Presszeiten

Die Presszeiten sind entscheidend von Temperatur und Feuchtigkeitsangebot abhängig. Wenn Wasser aufgesprüht wurde, gelten folgende Richtwerte:

+20 °C	ca. 120 Minuten
+40 °C	ca. 75 Minuten
+60 °C	ca. 35 Minuten

Nach diesen Zeiten ist im Allgemeinen eine Festigkeit erreicht, welche eine weitere Bearbeitung der Teile erlaubt. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht.

Technischer Stand: 22.12.2015

Seite 3/3

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.