



technicoll® 9110 **Kontaktklebstoff für PE, PP, POM und schwer** **klebbare Werkstoffe**

Anwendung

technicoll® 9110 eignet sich für die flächige Kontaktklebung von Kunststoffen, besonders für schlecht klebbare Kunststoffe wie z.B. PE, PP und POM.

technicoll® 9110 besitzt eine gute Feuchtigkeits- und Alterungsbeständigkeit und zeichnet sich durch hohe Anfangshaftung und einer langer Kontaktklebezeit aus.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	synthetischer Kautschuk
Viskosität (+20 °C)	ca. 400 mPas
Dichte	0,8 g/cm ³
Farbe	Gelblich, transparent
Ablüftzeit	ca. 10 - 15 Minuten
Kontaktklebezeit	< 50 Minuten
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 200 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Temperaturbeständigkeit	ca. -20 °C bis +80 °C
Aktivierungstemperatur	ca. +80 °C
Endfestigkeit	> 3 Tage
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Getrockneter Klebstoff kann mit technicoll® 9920 entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 15 Monate 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

- PE (HDPE, LDPE) PP, POM
- PVC-hart, PMMA, ABS, PS
- Holzwerkstoffe
- Metalle
- Gummi
- grundierte, lackierte Oberflächen
- PA, PA 6.6, PET, PETG
- Polyester
- GFK, CFK
- Gewebe, Leder, Textil
- Glas

Nicht geeignet für: PE/PP-Folien, PTFE (Teflon®), Silikon, EPDM, weichmacherhaltige Materialien (PVC-weich/Kunstleder), PS-Hartschäume (z.B. Styropor®), permanente Unterwasserbelastung!

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

Hinweis

technicoll® 9110 ist nicht fugenfüllend und eignet sich nur für passgenaue Fügepartner!
technicoll® 9110 eignet sich nicht für die Klebung von Folien und Klebungen, die permanenter Wasserbelastung ausgesetzt sind.

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. Bei Gummi und Metallen ist es generell anzuraten.

Verarbeitung

Wichtig: Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden!

technicoll® 9110 wird beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen (Pinsel, Walze, Spritzpistole). Saugfähige und raue Oberflächen erfordern oft mehr als einen Auftrag.

Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Ablüftzeit ca. 10 - 15 Minuten. Sie ist u.a. 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. Anschließend werden die Substrate passgenau zusammengelegt und kurz mit möglichst hohem Druck gefügt. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen eine Weiterverarbeitung der geklebten Werkstoffe. Bei verfahrensbedingten Vorbeschichtungen kann der trockene Klebefilm durch Lösemittel (technicoll® 9920) oder mit Wärme (ca. +80 °C) in Verbindung mit Druck reaktiviert werden. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht.

Technischer Stand: 31.08.2023

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.