technicoll® 9116
Kontaktklebstoff für PS-Hartschäume

Anwendung

Klebung von PS - Hartschäumen und Isoliermaterialien wie Mineralfaser- und Glasfasermatten mit Metall, Bitumenpappe, Aluminium und verschiedenen weichmacherfreien Kunststofffolien.

Besondere Eigenschaften

technicoll® 9116 ist ein streichfähiger, ungefüllter, besonders rasch anziehender Kontaktklebstoff mit guter Beständigkeit gegen Wasser, Luftfeuchtigkeit und Wärme.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Kautschuk
Viskosität (+20 °C)	ca. 1.700 mPas
Feststoffgehalt	ca. 37 %
Dichte	0,8 g/cm³
Farbe	bräunlich - transparent
Ablüftzeit	1 bis 3 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Kontaktklebezeit	ca. 10 bis 15 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m²
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 9921
Reinigung/Werkstück	technicoll® 9921
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 9921
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 1 Jahr bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+15 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- Polystyrol-Hartschaum (PS, EPS, XPS) Styropor®, Styrodur®
- Glasfasermatten
- Filz
- Mineralfasermatten

mit:

- Metallen
- Bitumenpappe
- Beton, Putz
- Aluminiumfolien
- Holzwerkstoffen
- Kunststofffolien (weichmacherfrei)

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder)

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. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Verarbeitung

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. technicoll® 9116 wird im Allgemeinen beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen (Pinsel, Spachtel, Rolle oder Spritzpistole).

Bei Kontaktklebung mit beidseitigem Auftrag:
Nach dem Auftragen muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige 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, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt. Anschließend sind die Teile passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Beim Kleben von Polystyrolschaum ist besonders auf gründliche Ablüftung zu achten, da zu frühes Zusammenfügen der Teile zu Fehlklebungen (Zellschädigung des Polystyrolschaumes) führen kann. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen eine Weiterverarbeitung der geklebten Substrate.

Bei saugfähigen, gut durchlässigen Materialien kann auch einseitiger Auftrag ausreichend sein Hier ist ein etwas satterer Klebstoffauftrag sinnvoll. Die Teile sollten dann möglichst schnell zusammengefügt werden, solange der aufgetragene Klebstoff die Gegenseite noch benetzen kann.

Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

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 / 24608-32 · Fax +49 (0)8106 / 24608-34 · info@technicoll.de · www.technicoll.de