

technicoll® 9222-1 Wasserbasierender Kontaktklebstoff



Anwendung

technicoll® 9222-1 ist auf wässriger Basis und eignet sich für die Kontaktklebung flächiger Verbunde verschiedenster Werkstoffe. Mit technicoll® 9222-1 hergestellte Klebungen besitzen eine gute Wärmestandsfestigkeit.

Anwendungsbeispiele

Herstellung von Ladeneinrichtungen, Küchen-/Badmöbeln, Sandwichelementen, Klebung von Arbeitsplatten (auch Postformingverfahren), Weichschaumklebung bei Polstermöbeln, Täschnerarbeiten

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren-Latex
Viskosität (+20 °C)	ca. 4.000 mPas
Dichte	1,1 g/cm ³
Farbe	weiß, nach dem Trocknen: opak-transparent
Ablüftezeit	20 bis 40 Min. (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Kontaktklebezeit	bis 8 Stunden (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+18 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 bis 200 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit Wasser
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	Wasser oder technicoll® 8362
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	7 Monate bei kühler und trockener Lagerung im nicht geöffneten Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Frostempfindlich. Nicht unter +5 °C lagern!

Bevorzugte Werkstoffe

- Schichtstoffplatten (DKS, HPL)
- Holzwerkstoffe
- Leder, Gewebe, Filz,
- Metallbleche
- Pappe
- Kork
- Weichschaumstoffe
- Hartschäume (PS, PUR)

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

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.

Verarbeitung

technicoll® 9222-1 wird beidseitig in einer dünnen, sehr gleichmäßig deckenden Schicht im Spritzverfahren (Spritzpistole 1,8 mm Düse), Pinsel- oder Walzenauftrag aufgetragen. Der Klebstoffauftrag sollte möglichst dünn und gleichmäßig erfolgen um übermäßig lange Trockenzeiten zu vermeiden. Vorzugsweise sollte deshalb mittels Spritzpistole mit Materialdruckgefäß gearbeitet werden oder – wenn ein Spritzauftrag nicht möglich ist – mit Walze oder Pinsel. technicoll 9222-1 ist auf wässriger Basis. Deshalb muss im Vergleich zu lösemittelhaltigen Klebstoffen mit längeren Trocknungszeiten gerechnet werden. Die Trocknung kann durch Wärme (ca. +70 °C) beschleunigt werden. Nachdem der aufgetragene Klebstoff vollständig getrocknet ist (erkennbar am Übergang von milchig-weiß zu glasig-durchscheinend) müssen die Werkstoffe unter kurzen hohen Druck gepresst werden. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen ein Weiterbearbeiten der geklebten Substrate. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Hinweis

Bei unbeschichteten Metalloberflächen ist auf sehr gründliches Ablüften zu achten, es besteht sonst Korrosionsgefahr!

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.