



## technicoll® 9403

### 2-K Hochleistungs-Strukturklebstoff, sehr schnell härtend

#### Anwendung

technicoll® 9403 zeichnet sich durch eine kurze Verarbeitungszeit, hohe Temperaturbeständigkeit, sowie sehr gute Flexibilität und hohe Kraftübertragung aus. technicoll® 9403 härtet bei Raumtemperatur aus. Die Endfestigkeit wird nach ca. 6 Stunden erreicht.

#### Anwendungsbereich

Elektro- und Elektronikindustrie, Kfz-Innenausstattung, Modellbau, Schmuckindustrie, Möbelgriffe auf Glas, Metallbau

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

technicoll® 9403	Harz	Aktivator	Mischung
Mischungsverhältnis	100 Volumenteile	100 Volumenteile	
Farbe	rot	grün	transluzent
Viskosität			ca. 5.000 mPas
Dichte			1,0 (g/cm <sup>3</sup> )
Basis	Acrylat		
Topfzeit (+20 °C)	3 Minuten		
Anfangsfestigkeit	ca. 15 Minuten		
Endfestigkeit	ca. 6 Stunden		
Auftragsart	einseitig mit Mischrohr, bead on bead oder No-Mix-Verfahren		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Temperaturbeständigkeit	ca. -30 °C bis +130 °C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)		
Verdünnung	nicht möglich		
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 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde (Kühlschrank bei ca. +4 °C)		
Bevorzugte Lagertemperatur	im Kühlschrank bei ca. +4 °C		
Gebindegrößen	50 g Doppelkammerkartusche, Gebinde auf Anfrage		

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing)
- Metalle - verzinkt
- Lackierte und beschichtete Oberflächen
- Thermoplastische Kunststoffe wie: ABS, PVC, PC-hart, PC, PMMA, PETG, PS
- Duromere (GFK, CFK)
- Glas, Nickel, Chrom, Polyester, Epoxidharze, Zink
- Holzwerkstoffe
- Stein, Keramik, Beton

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. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

## Hinweis

---

Die Doppelkartusche muss mit der Spitze nach oben für ca. 3 Minuten senkrecht aufgestellt werden. Damit wird gewährleistet dass evtl. eingeschlossene Luft in der Kartusche aufsteigen kann.

## Verarbeitung

---

Vor Arbeitsbeginn muss gewährleistet sein, dass der Klebstoff sowie die zu klebenden Substrate Raumtemperatur aufweisen. Für die Verarbeitung der Doppelkartusche wird eine Dosierpistole benötigt. Die Kartusche wird in die Halterung eingesetzt, arretiert und die Verschlusskappe entfernt. Kartuschenversiegelung öffnen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes ausdrücken, bis beide Komponenten frei fließen. Das Mischrohr aufsetzen und durch Drehung arretieren. Für eine optisch transparente Klebung wird die Verarbeitung mit einem Mischrohr empfohlen.

Der Klebstoff wird in einer dünnen Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen auftragen (siehe Applikationsmöglichkeiten) und die Substrate innerhalb der Topfzeit gefügt. Eine vollflächige Benetzung ist dann gegeben, wenn beim Fügen der Substrate etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Die frisch geklebten Substrate innerhalb der Topfzeit ausrichten und gegen Verrutschen fixieren. Die Endfestigkeit wird bei Raumtemperatur nach ca. 6 Stunden erreicht. Nach dem Klebstoffauftrag die Pistole entspannen, die Stempel leicht zurückziehen, um ein unkontrolliertes Nachlaufen des Klebstoffes zu verhindern. Das Mischrohr kann auf der Kartusche verbleiben, oder die Kartusche nach Reinigung der Austrittsöffnung wieder mit der Verschlusskappe verschlossen werden. Bei Arbeitsanfang und nach Überschreiten der Topfzeit muss ein neues Mischrohr verwendet werden!

**technicoll® 9403**

**2-K Hochleistungs-Strukturklebstoff, sehr schnell härtend**

**technicoll**

### Applikationsmöglichkeiten

---

#### Nr.: 1

Wenn mit Mischrohr gearbeitet wird:  
Mischdüse aufsetzen, den Klebstoff in einer dünnen  
Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen auftragen  
und die Objekte innerhalb der Topfzeit zusammenfügen.  
Unter Verwendung des Mischrohres kann eine nahezu  
transparente Klebefuge erzielt werden.



#### Nr.: 2

Verarbeitung im bead on bead Verfahren:  
Beide Komponenten werden in einer  
Raupe übereinander (siehe Foto), nicht nebeneinander  
auf eine Werkstoffseite auftragen und anschließend sofort gefügt.

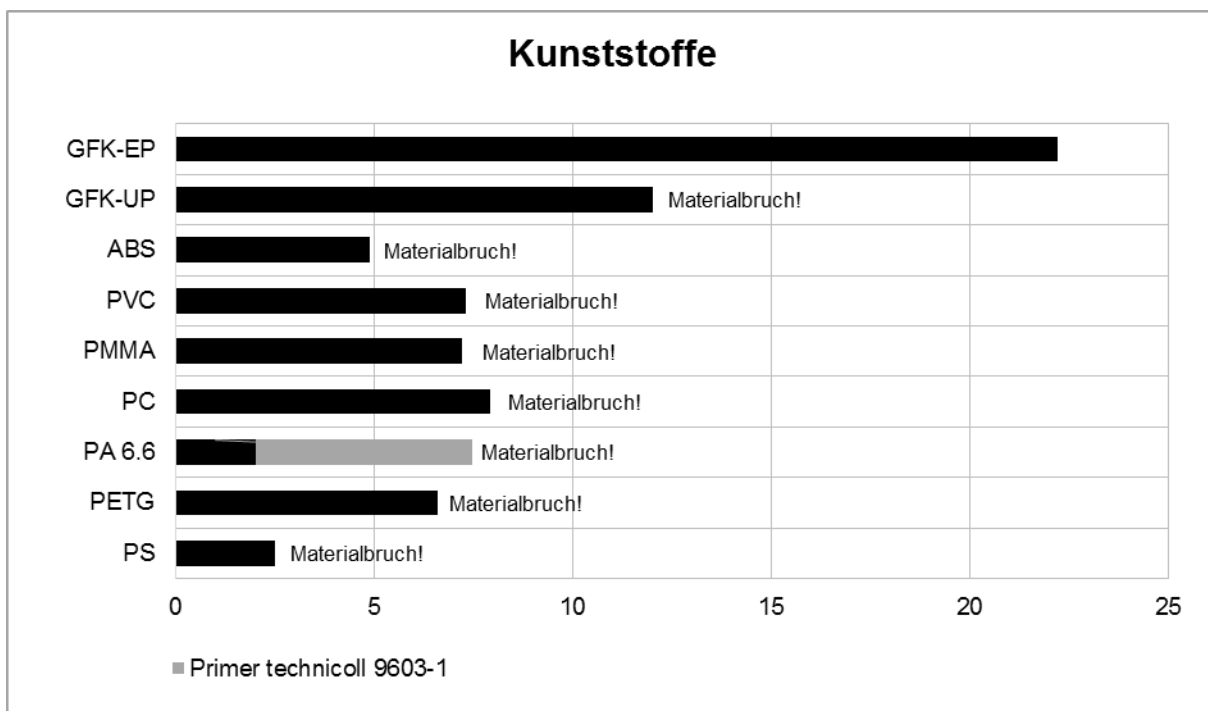
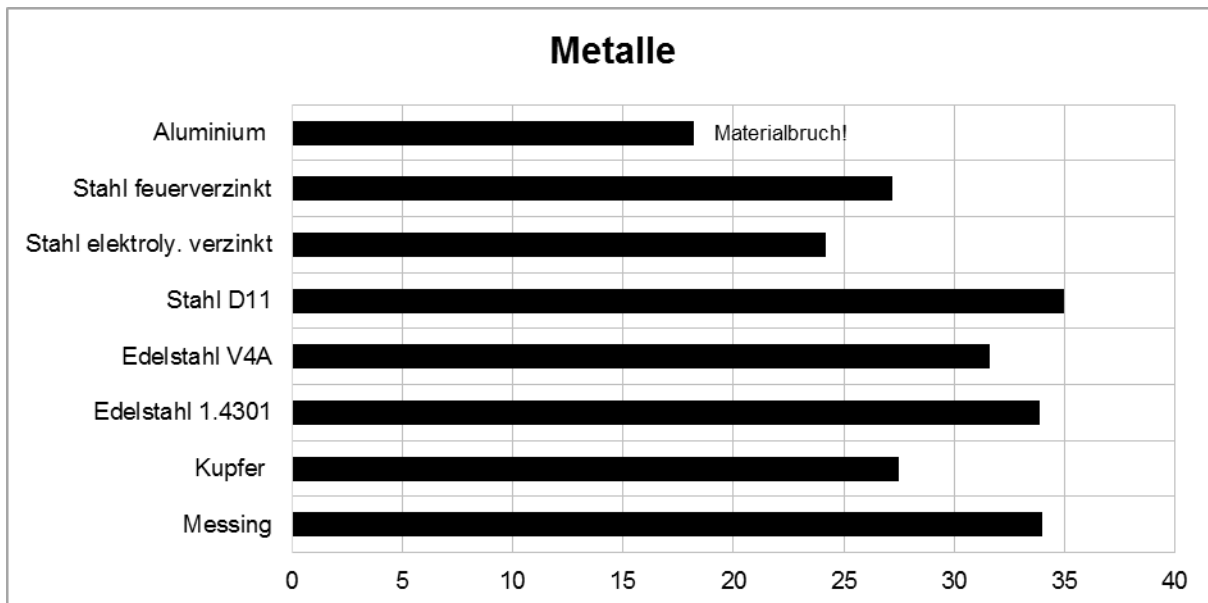


#### Nr.: 3

Wenn nicht sichergestellt werden kann, dass der Klebstoff  
innerhalb der Topfzeit von 3 Minuten aufgetragen  
und die Werkstoffe gefügt werden können, kann technicoll® 9403  
auch getrennt verarbeitet werden (No-Mix-Verfahren).  
Hierfür wird auf jede Seite der zu verklebenden Substrate eine  
Komponente aufgetragen. Die Aushärtung erfolgt nach dem  
Fügen, wenn beide Raupen ineinander gedrückt werden.



## Zugscherfestigkeiten [N/mm<sup>2</sup>] in Anlehnung an DIN 1465 (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe und verzinkte Metalle leicht angeraut.  
Prüfung bei Raumtemperatur

Technischer Stand: 23.01.2019

Seite 4/4

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.