



## technicoll® 9410-1

### 2-K Spezialklebstoff für schwer zu klebende Substrate

#### Anwendung

technicoll® 9410-1 ist ein lösemittelfreier, fugenfüllender 2-K Spezialklebstoff für strukturelle Klebungen. Der Klebstoff wurde speziell für die Klebung von niedrigenergetischen Kunststoffen wie z.B. PE, PP, POM untereinander und anderen schwer zu klebenden Substraten entwickelt. Es ist keine Oberflächenvorbehandlung notwendig! technicoll® 9410-1 zeichnet sich durch eine kurze Verarbeitungszeit und gute Feuchtigkeits- und Medienbeständigkeit aus. Für einen optimalen Klebespalt ist der Klebstoff mit Ø 200 µm Glaskugeln versetzt.

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

technicoll® 9410-1	technicoll® 9410-1 A	technicoll® 9410-1 B
Basis	Methacrylat	Amine
Farbe	weiß	transparent
Viskosität	thixotrop	25.000 mPas
Dichte	1,0 g/cm <sup>3</sup>	1,0 g/cm <sup>3</sup>
Mischungsverhältnis	100:100 (Volumenteile) 100:100 (Gewichtsteile)	
Farbe der Mischung	milchig	
Topfzeit (+23 °C)	4 Minuten	
Anfangsfestigkeit	nach ca. 40 Minuten	
Endfestigkeit	ca. 36 Stunden	
Fugenfüllend	1 mm	
Temperaturbeständigkeit	ca. -40 °C bis +110 °C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)	
Auftragsart	einseitig	
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C	
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 6 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde (Kühlschrank bei ca. +4 °C) technicoll® 9410-1 ist auch als Anbruchkartusche lagerfähig.	
Bevorzugte Lagertemperatur	im Kühlschrank bei ca. +4 °C	
Kälteverhalten	Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität.	
Gebindegrößen	50 ml, 400 ml Doppelkammerkartusche Gebinde auf Anfrage	

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- PE, PP, POM
- PC, PMMA, PVC-hart, ABS, PS, PA
- Holzwerkstoffe
- Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer, Messing
- Stein, Beton, Keramik
- Teflon®
- Gummi, EPDM, Fluorkautschuk (FKM)
- GFK, CFK
- Lackierte, beschichtete Oberflächen
- Silikon (nach Eignungsversuchen)

Nicht geeignet für: 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. Das Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi und Metallen ist es generell anzuraten.

## Verarbeitung

---

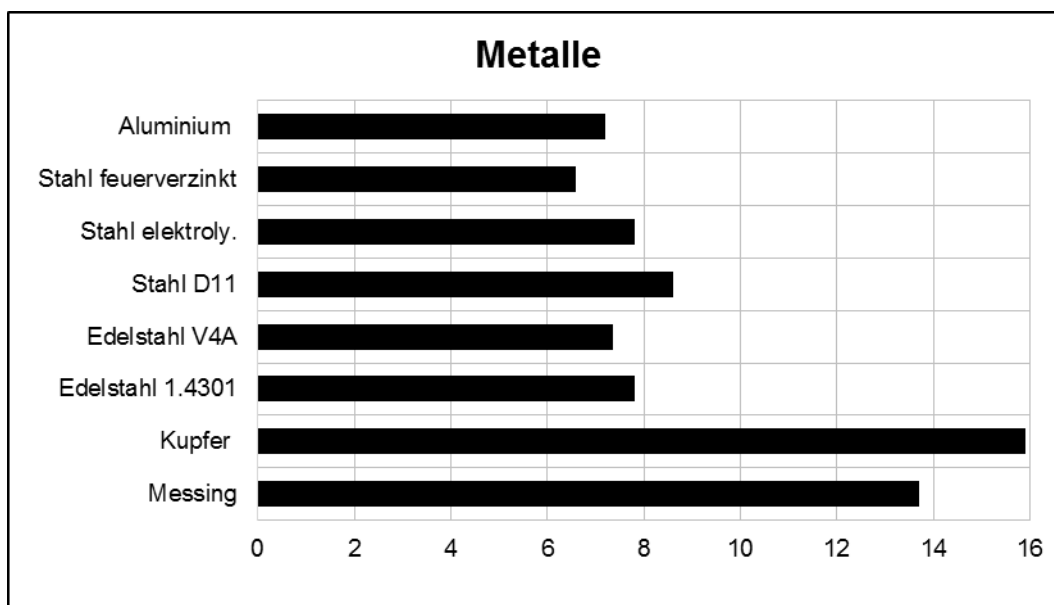
Für die Verarbeitung der Doppelkartusche wird die technicoll® Auspresspistole benötigt. technicoll® 9410-1 wird in die Halterung der Auspresspistole eingesetzt, arretiert und die Verschlusskappe entfernt. Eine kleine Menge auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Das Mischrohr aufstecken und arretieren. Beim Ausspritzen aus der Kartusche sind die ersten 3 cm zu verwerfen; nur so ist gewährleistet, dass beide Komponenten im richtigen Verhältnis miteinander gemischt sind. Den Klebstoff mit dem Mischrohr in einer Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebefläche auftragen und die Objekte innerhalb der Topfzeit zusammenfügen und fixieren.

Eine Handlingsfestigkeit wird bei Raumtemperatur nach ca. 40 Minuten, die Endfestigkeit nach ca. 36 Stunden erreicht. Nach Arbeitsende die Stempel der Auspresspistole leicht zurückziehen und die Pistole entspannen, um ein unkontrolliertes Nachlaufen zu verhindern.

Das Mischrohr kann auf der Kartusche verbleiben, oder die Kartusche wieder mit der Verschlusskappe verschlossen werden. Bei Arbeitsanfang und nach Überschreiten der Topfzeit muss ein neues Mischrohr verwendet werden.

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

---



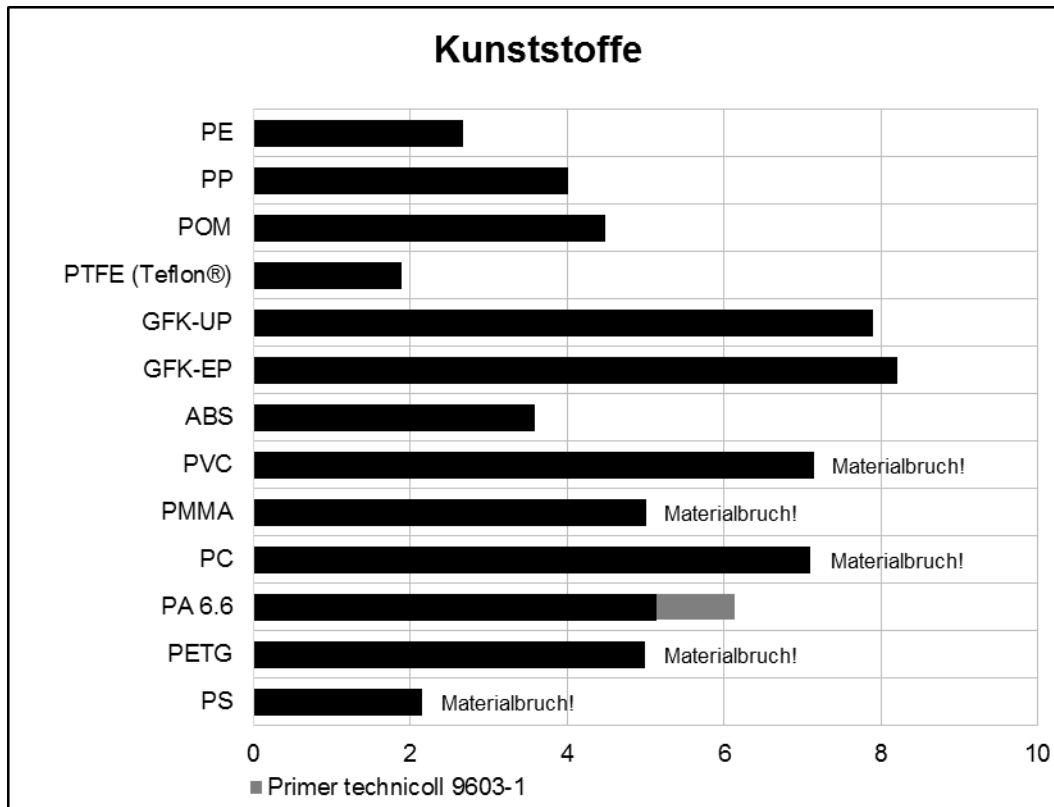


## technicoll® 9410-1

### 2-K Spezialklebstoff für schwer zu klebende Substrate

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

#### 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: 05.05.2022

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.