



## technicoll® 9467 Standfester 2-K Epoxidharzklebstoff

### Besondere Produkteigenschaften

- Pastös, fugenfüllend, für vertikale Klebungen geeignet
- Optimiert für die Aushärtung bei Raumtemperatur
- Verarbeitungszeit von ca. 30 Min. und Anfangsfestigkeit nach ca. 5 Stunden
- Sehr hohe Festigkeitswerte insbesondere auf Metallen und Duromeren
- Großer Temperatureinsatzbereich bei Dauerbereich von -40 °C bis +100 °C
- Gute Alterungsbeständigkeit und Widerstandsfähigkeit selbst bei aggressiven Umgebungsbedingungen, hohe Dauerschwingfestigkeit
- Sehr gute Aufnahme dynamischer Lasten

### Anwendungsbeispiele

- Klebungen von Strukturelementen im Fahrzeugbau, Karosserieelemente, Motorsport
- Einkleben von metallischen Einsätzen und Befestigungen in Duromere
- Montageklebungen von Sandwichelementen

### Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9467 A	technicoll® 9467 B	Reaktionsprodukt
Mischungsverhältnis	100	100	
Volumenteile	100	90	
Gewichtsteile	1,4 g/cm <sup>3</sup>	1,2 g/cm <sup>3</sup>	1,3 g/cm <sup>3</sup>
Dichte	ca. 390.000 mPas	ca. 460.000 mPas	ca. 425.000 mPas
Viskosität (+25 °C)	schwarz	bernstein	schwarz
Farbe	30 Minuten		
Topfzeit (+25 °C) für 100 g	ca. 5 Stunden		
Mindesthärtezeit (+25 °C)	+15 °C bis +30 °C		
Verarbeitungstemperatur	150 - 250 g/m <sup>2</sup>		
Verbrauch	einseitig		
Auftragsart	nicht möglich		
Verdünnung	technicoll® 8363		
Reinigung/Werkstück	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.		
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C		
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.		
Gebindegröße	50 ml, 400 ml Doppelkammerkartusche, Gebinde auf Anfrage		

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl, Kupfer, Messing, Stahl-verzinkt)
- Duromere (GFK, CFK, SMC), Phenoplaste (HPL, DKS)
- Holzwerkstoffe
- Keramik, Stein, Beton
- Gummi

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.

## Thermische und mechanische Spezifikation

---

Shore Härte D 1	80
Zugfestigkeit	30 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung	2 %
Glasübergangstemperatur T <sub>g</sub>	+70 °C
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE)	70 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup> (von -30 °C bis +60 °C)
Temperatureinsatzbereich (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)	ca. -40 °C bis +100 °C

Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

## 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

---

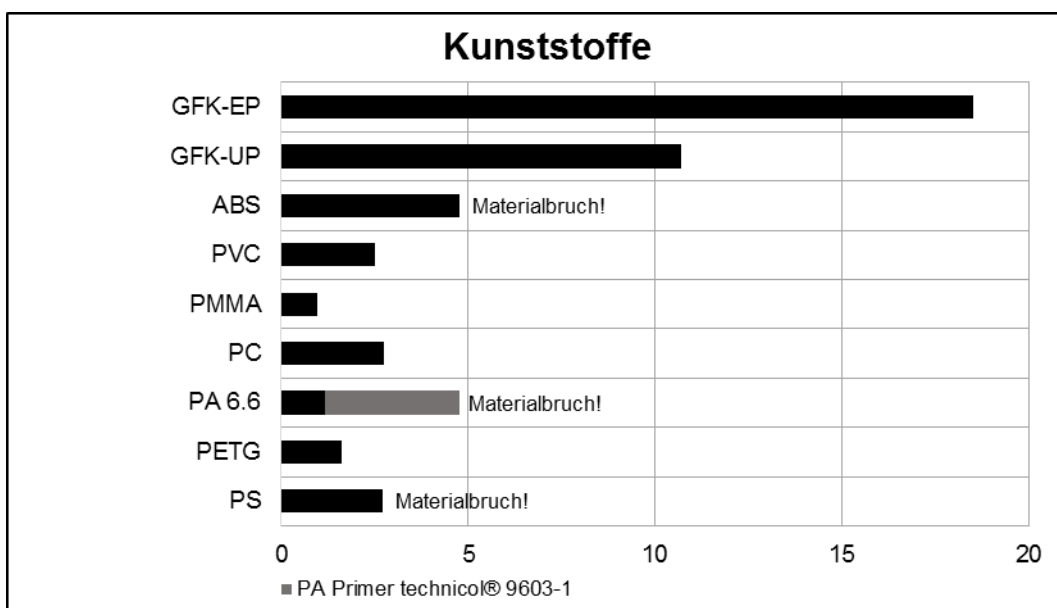
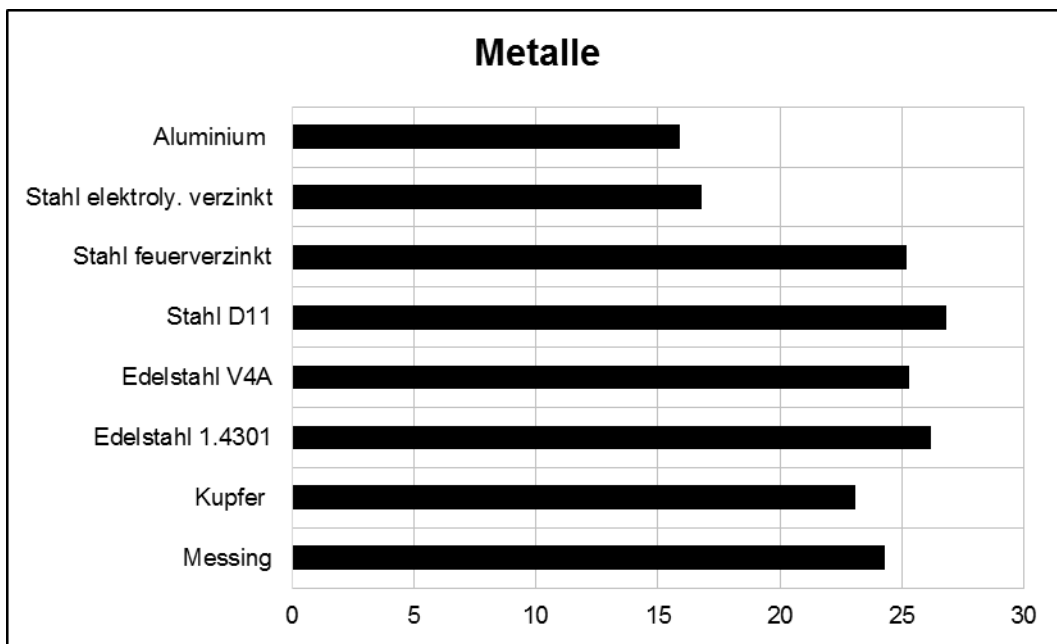
Die Verarbeitung erfolgt aus der Doppelkammerkartusche mit Mischrohr. technicoll® 9467 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffs auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Das Mischrohr auf der Kartusche arretieren. Beim Ausspritzen aus der Kartusche sind die ersten 5 cm zu verwerfen; nur so ist gewährleistet, dass beide Komponenten im richtigen Verhältnis miteinander gemischt sind. Den Klebstoff in einer dünnen Raupe oder Film auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Verarbeitungszeit zusammenfügen. Eine vollflächige Benetzung der Substrate ist gegeben, wenn beim Fügen etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Es können Fugen von 1 mm und mehr gefüllt werden. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Die geklebten Teile müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

## Härtung

---

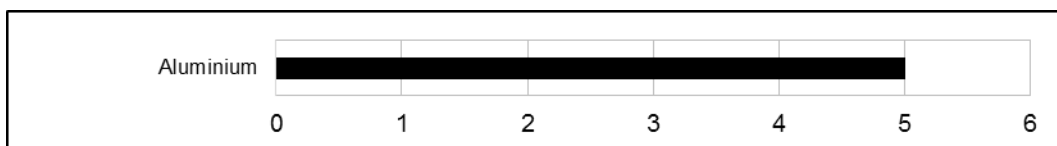
Bei Raumtemperatur können die geklebten Bauteile nach ca. 5 Stunden gehandhabt werden. 1 N/mm<sup>2</sup> Scherfestigkeit wird bei +25 °C nach 4,5 Stunden und 50 % der Endfestigkeit bei +25 °C nach 20 Stunden erreicht! Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenschrank verkürzt werden.

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



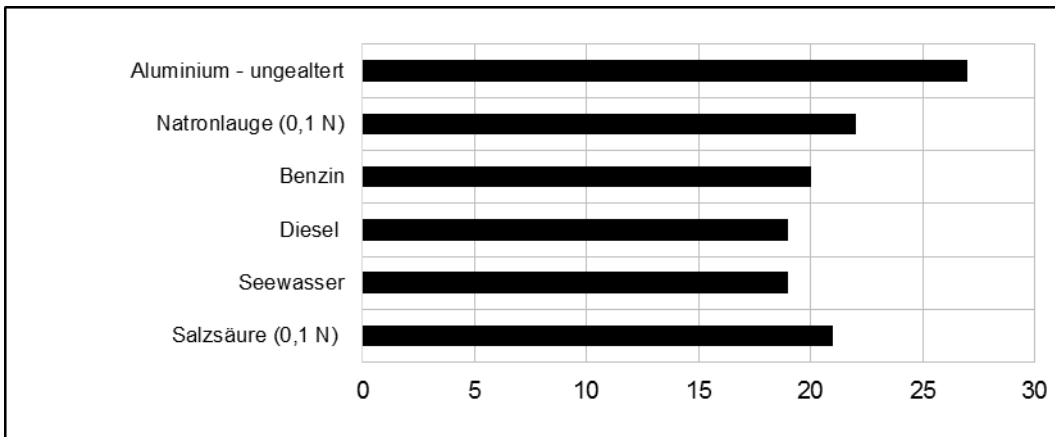
Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe und verzinkte Metalle leicht angeraut. Aushärtung und Prüfung bei Raumtemperatur.

## Rollschälversuch [kN/m] (Mittelwert)



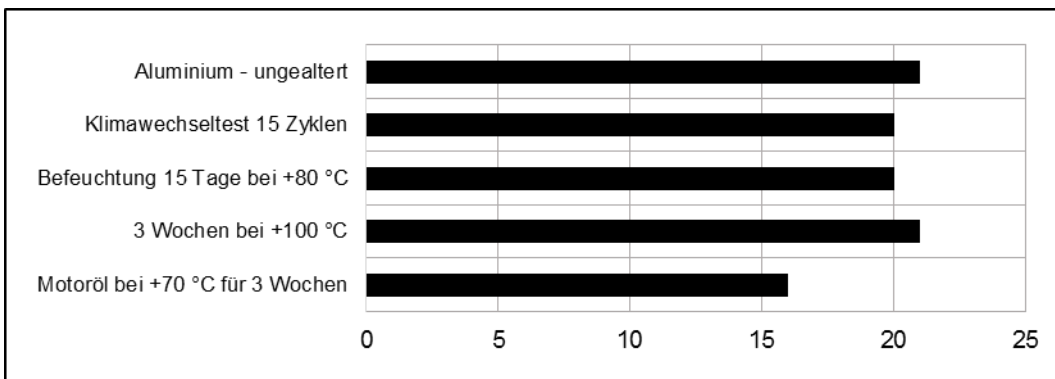
Vorbehandlung: Prüfkörper Aluminium 2017A gereinigt, geätzt, Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

## Zugscherfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>] nach Lagerung (3 Wochen) in verschiedenen Medien (Mittelwerte)



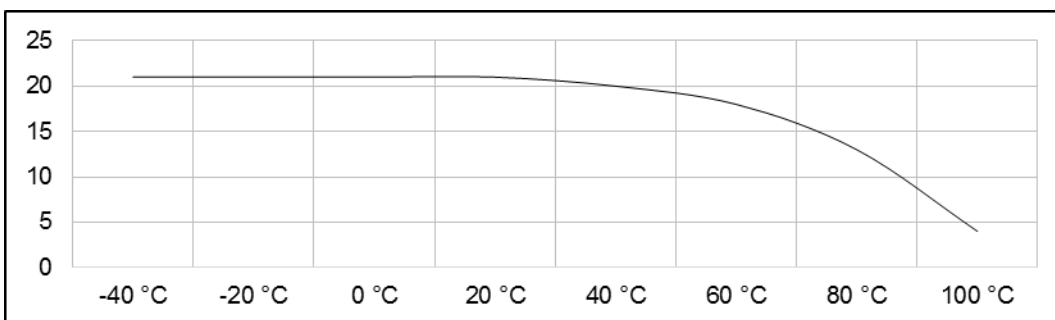
Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und geätzt. Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur  
Prüfung bei Raumtemperatur.

## Zugscherfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>] nach Alterung (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und geätzt. Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur  
Prüfung bei Raumtemperatur.

## Zugscherfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>] temperaturabhängig (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Aluminium 2017A gereinigt und geätzt. Aushärtung 8 h bei +80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

Technischer Stand: 20.11.2018

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.