technicoll® 9554
Cyanacrylat, hochviskos

Anwendung

Klebung kleinflächiger, gut aufeinander passender Fügeteile aus Metallen, Keramik, Kunststoffen und Gummi (z.B. EPDM). Hochviskos, besonders für Verbindungen mit Metallen und porösen Materialien geeignet. technicoll® 9554 ist leicht Spalt überbrückend (max. 0,2 mm). Fallweise können nach dem Applizieren die Substrate noch leicht korrigiert werden.

Hinweise

Cyanacrylat-Klebstoffe polymerisieren sehr schnell durch Kontakt mit Luftfeuchtigkeit und basischen Substanzen beim Zusammenfügen der Klebeteile. Die Schnelligkeit der Aushärtung ist stark abhängig von der Art und der Oberflächenbeschaffenheit der Klebeteile sowie den Klimabedingungen, insbesondere der Luftfeuchtigkeit. Gleichbleibendes Klima ist vor allem bei der Serienfertigung wichtig. Luftbefeuchtungsanlagen können deshalb in solchen Fällen vorteilhaft sein.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Ethylester
Viskosität (+20 °C)	ca. 1.200 mPas
Dichte	1,0 g/cm³
Temperatureinsatzbereich	ca. -50 °C bis +90 °C (abhängig vom Substrat und der mechanischen Belastung)
Farbe	farblos, klar
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verdünnung	nicht möglich
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann mit technicoll® 9602 entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	1 Jahr bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+2 °C bis +10 °C. Vor der Verarbeitung sollte der Klebstoff wieder auf Raumtemperatur erwärmt werden.
Kälteverhalten	Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- Gummi
- EPDM (Moosgummi)
- Metalle (blank, beschichtet)
- Kunststoffe (weichmacherfrei)
- Keramik, Porzellan
- PE, PP, POM, TPE nur in Verbindung mit dem Primer technicoll® 9605-1

Nicht geeignet für: PTFE (Teflon®), PVC-weich (Kunstleder), Silikon, Glas

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

Zulassungen

Die eingesetzten Rohstoffe entsprechen der FDA- Richtlinie 175.105 für die Umverpackung von Lebensmitteln.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein.

Verarbeitung

technicoll® 9554 wird tropfenweise auf einer der Klebeflächen aufgetragen und durch leichtes Aufeinanderdrücken sowie Gegeneinanderverschieben der zu verbindenden Teile in der Klebefuge verteilt. Die günstigste Klebefugenstärke liegt unter 0,1 mm. Bis zur Härtung sind die zu klebenden Werkstücke zu fixieren. Die Dauer vom Zusammenlegen bis zur Verfestigung hängt von der relativen Luftfeuchte im Raum (Empfehlung 40-70 %), den zu verbindenden Werkstoffen und der Beschaffenheit der Klebeflächen ab.

Aushärtegeschwindigkeit

Sie ist u. a. stark materialabhängig. Eine Anfangsfestigkeit wird erreicht bei:

Stahl/Stahl	ca. 20 – 60 Sekunden
EPDM/EPDM	ca. 2 – 6 Sekunden
ABS/ABS	ca. 5 – 10 Sekunden

Zugfestigkeiten

Stahl/Stahl	13 – 20 N/mm^2
NBR/NBR	Materialbruch

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