Produktinformation/Technisches Merkblatt

technicoll® 9706
Leistungsstarker 1-K Hybridklebstoff, fließfähig

Anwendung

technicoll® 9706 ist ein lösemittelfreier, leistungsstarker Hybridklebstoff für spannungsausgleichende Klebungen und Abdichtung unterschiedlichster Materialien.

Besondere Eigenschaften

- Sehr gute primerlose Haftung auf zahlreichen Untergründen
- Geruchsarm und lösemittelfrei
- Frei von Isocyanaten
- Sehr gute Alterungsbeständigkeit
- Fließfähig

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	silanterminierte Polymere
Viskosität (+23 °C)	fließfähig
Dichte	ca. 1,3 g/cm³
Aushärtung	ca. 2 – 3 mm (24 h/+23 °C/50 % rLf)
Hautbildungszeit	ca. 50 Minuten (+23 °C/50 % rLf)
Shore A Härte	ca. 33
Farbe	weiß
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +90 °C
Verbrauch	ca. 600 - 700 g/m² (Zahnspachtel 3 x 3 mm)
Reißdehnung	ca. 280 %
Zugfestigkeit	ca. 2 N/mm²
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis+ 40 °C
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	Wasser, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C

Bevorzugte Werkstoffe

- Holzwerkstoffe
- Polyester
- Kunststoffe
- Glas
- Keramik, Ziegel, Fliesen
- lackierte, beschichtete Oberflächen
- Metalle

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

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. Es sollte im Einzelfall überprüft werden, ob es notwendig für die gewünschte Festigkeit ist.

Verarbeitung

technicoll® 9706 wird auf die zu Klebende Fläche aufgetragen. Die Auftragsdicke ist abhängig von der Beschaffenheit der zu klebenden Materialien. Lufteinschlüsse sind zu vermeiden.
Die zu klebenden Werkstoffe sind bis zur vollständigen Aushärtung des Klebstoffes fixieren.
Die Aushärtung erfolgt durch Luftfeuchtigkeit. Sie ist u.a. abhängig von der Fugenstärke, der relativen Luftfeuchtigkeit und der Temperatur.
Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht.

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