



technicoll® 9721 Leistungsstarker 2-K Hybrid-Klebstoff

Anwendung

technicoll® 9721 ist ein neutral vernetzender, elastisch und schnell aushärtender 2-K Kleb-/Dichtstoff für spannungsausgleichende Klebungen unterschiedlichster Materialien im Innen- und Außenbereich.

Besondere Eigenschaften

Gute Witterungs-, Alterungs- und Temperaturbeständigkeit, schnelle Aushärtung auch in hohen Schichtstärken, überlackierbar (nass in Nass), nahezu geruchslos, schrumpffrei, festelastisch – für spannungsausgleichende Klebungen, frei von Isocyanaten, Lösemitteln und Siliconen.

Anwendungsbeispiele

Karosserie-, Fahrzeug-, Metall-, Apparate-, Schiffs-, Waggon- und Containerbau. Klima- und Lüftungstechnik, Abdichtungen und Klebungen im Metallbau.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	MS-Hybrid Polymer
Viskosität (+23 °C)	pastös, standfest
Dichte	1,4 g/cm ³
Topfzeit	ca. 20 Minuten
Mischungsverhältnis	10:1 (Volumen)
Farbe	weiß, schwarz
Shore A Härte	ca. 40
Zugfestigkeit	ca. 2,5 N/mm ²
Reißdehnung	ca. 450 %
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +90 °C (kurzzeitig bis +120 °C)
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +30 °C
Verdünnung	nicht möglich
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 15 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +20 °C Nicht längere Zeit über +25 °C lagern!
Gebindegrößen	490 ml Doppelkammerkartusche, Gebinde auf Anfrage

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Stahl, Aluminium, Zink)
- Stein, Beton
- Faserzement
- Grundierte, lackierte Oberflächen
- Holzwerkstoffe
- Kunststoffe (thermoplastisch, duromer)
- Glas

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silicon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder), Glasklebungen mit dauerhafter UV-Belastung

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 für die gewünschte Festigkeit notwendig ist.

Verarbeitung

Die Doppelkammerkartusche technicoll® 9721 wird in die Halterung der geeigneten Auspresspistole eingesetzt. Überwurfmutter und Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge der Klebe-/Dichtmasse ausdrücken, bis beide Komponenten frei fließen. Mischrohr auf den Kartuschenkopf aufstecken und mit der Überwurfmutter sichern. Durch Betätigung des Abzughebels werden beide Komponenten im passenden Mischungsverhältnis in das Mischrohr gepresst und gemischt. Beim Auspressen aus dem Mischrohr sind die ersten 2 – 3 cm zu verwerfen; nur so ist gewährleistet, dass beide Komponenten im richtigen Verhältnis homogen miteinander gemischt werden. Den Klebstoff mit der Mischdüse auf die Klebefläche auftragen (ggf. mit Spachtel verteilen) und die Objekte innerhalb der Topfzeit von ca. 20 Minuten 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 frisch geklebten Gegenstände ruhig stehen oder liegen lassen, evtl. gegen Verrutschen fixieren. technicoll® 9721 ist auch als Anbruchkartusche lagerfähig. Das Mischrohr nach Arbeitsende wieder entfernen und mit dem Kartuschenverschluß und Überwurfmutter verschließen. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Technischer Stand: 23.06.2020

Seite 2/2

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.