

## Produktinformation/Technisches Merkblatt

### technicoll® Gummi-Metall-Kleber Kontaktklebstoff mit guter Wärmebeständigkeit



#### Anwendung

Lösemittelhaltiger Kontaktklebstoff mit guter Wärmebeständigkeit und langer Kontaktklebezeit | geeignet für Flächenverklebungen von Gummi mit Metallen | Farbe: braungelb

Mit technicoll® Gummi-Metall-Kleber durchgeführte Klebungen besitzen eine gute Wärmebeständigkeit. Diese kann durch die Zugabe des technicoll® Vernetzers für Gummi-Metall-Kleber noch erhöht werden.

#### Einsatzbereiche

- Karosserie- und Fahrzeugbau
- Möbelbau
- Maschinenbau
- Containerbau
- Klima- und Lüftungstechnik
- Geräte- und Apparatebau

#### Anwendungsbeispiele

- Kleben von Gummibelägen und Metallwalzen
- Einkleben von Moosgummidichtungen in Nuten
- Kleben von Gummibeschichtungen auf Metallplatten
- Verklebungen von Kunststoffplatten (z.B. DKS, HPL, GFK, Hart-PVC) auf Metallen

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polychloropren
Viskosität (+20 °C)	ca. 1.200 mPas
Feststoffgehalt	ca. 21 %
Dichte	0,9 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	braungelb
Ablüftzeit	ca. 1 bis 3 Minuten
Kontaktklebezeit	15 – 25 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	beidseitig
Vernetzer	mit oder ohne technicoll® Vernetzer für Gummi-Metall-Kleber
Mischungsverhältnis	100:3 (g/g)
Topfzeit	ca. 4 Stunden
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m <sup>2</sup> (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8367
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8367 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray)

	technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8367, technicoll® 9901 (Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 18 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.

## Bevorzugte Werkstoffe

- |  |                      |   |
|--|----------------------|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>● Gummi</li> <li>● Kunststoffe (HPL, DKS, GFK, PVC-hart)</li> </ul> | miteinander und mit: | <ul style="list-style-type: none"> <li>● Metalle</li> <li>● Oberflächen (grundiert, beschichtet)</li> </ul> |
|--|----------------------|---|

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, PVC-weich (Kunstleder), PS-Hartschäume (z.B. Styropor®)

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

Der Klebstoff muss vor Gebrauch aufgerührt werden. Der technicoll® Gummi-Metall-Kleber ist auf beide Klebeflächen der Füge­teile in dünner, gleichmäßiger Schicht aufzubringen (Pinsel, Spachtel, Walze, verdünnt mit einer Spritzpistole). Sehr raue Beschichtungsflächen erfordern einen etwas stärkeren oder nach der Trocknung des ersten, einen weiteren Auftrag.

Nach dem Klebstoffauftrag muss das Lösemittel ablüften. Normalerweise beträgt die Wartezeit wenige Minuten. Sie ist von der Auftragsmenge und dem Raumklima abhängig. Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstoffauftrag beim Berühren mit dem Finger keine Fäden mehr zieht, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt.

Anschließend sind die Teile passgenau zusammenzulegen und kurz und kräftig gegeneinander zu pressen. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen eine Weiterbearbeitung der geklebten Substrate.

In manchen Fällen ist es vorteilhaft die völlig trockenen und ungehärteten Klebstoffschichten mit einem Lösemittel zu aktivieren. technicoll® 8367 wird dazu mit einem Schwamm oder Tuch hauchdünn auf die Klebstoffschicht aufgetragen. Anschließend muss sofort verklebt werden. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

**Technischer Stand: 16.11.2020**

**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.