

Produktinformation/Technisches Merkblatt

technicoll® 8204

Cyanacrylat / Blitzkleber, Gel, standfest

Anwendung

Verklebung kleinflächiger, gut aufeinander passender Klebeteile aus Kunststoffen, Metallen, Keramik, Gummi (z. B. EPDM) sowie für poröse Materialien wie Moosgummi, Holz, Leder, Gewebe.

Klares, nicht verlaufendes Gel aus der Tube auch für poröse Materialien und Klebspalten bis 0,2 mm sowie an senkrechten Flächen einsetzbar.

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.

Bevorzugte Werkstoffe

- Kunststoffe *
- Keramiken
- Holz
- Gummi, Moosgummi (z.B. EPDM)
- PE, PP, POM, TPE nur in Verbindung mit Primer **technicoll 9605**
- Metalle
- Leder
- Gewebe

Nicht für: PTFE (Teflon®),

Artverwandte Klebstoffe

technicoll 9501

hochviskos, besonders für Verbindungen mit Metallen und Klebspalte bis 0,2 mm

technicoll 9508

niedrigviskos, ausblüh- und geruchsarm

technicoll 9545

teifflexibilisiertes Cyanacrylat für dynamisch stark beanspruchte und temperaturbelastete Verbindungen

technicoll 9554

mittelviskos, universell einsetzbar auch bei grösseren Spalten und unterschiedlichen Werkstoffen

technicoll 9556

niedrigviskos, Schwerpunkt: Gummi, blitzschnelle EPDM-Verklebungen

Produktdaten / Verarbeitungsdaten

| | |
|-------------------------|------------------------------|
| Viskosität (20 °C) | thixotrop |
| Dichte (20 °C) | 1,08 g/cm ³ |
| Flammpunkt | 80 °C |
| Temperaturbeständigkeit | ca. -55 bis +90 °C |
| Farbe | farblos |
| Verarbeitungstemp. | Mindestens +15 °C bis +25 °C |

Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Aushärtungsgeschwindigkeit / Beispiele

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

| | |
|-------------------------|-------------------|
| Stahl / Stahl | 40 - 120 Sekunden |
| Kunststoff / Kunststoff | 13 - 40 Sekunden |
| EPDM / EPDM | 10 - 16 Sekunden |
| Holz / Holz | >80 Sekunden |

Der Aushärtevorgang ist jedoch erst nach mindestens 24 Stunden abgeschlossen.

Untergrundvorbereitung

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

Anschleifen der Klebeflächen ist meist nicht erforderlich, verbessert aber in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Verklebung

technicoll 8204 wird tropfenweise auf einer der Verklebungsflächen aufgetragen und durch leichtes Aufeinanderdrücken sowie Gegeneinander-verschieben der zu verbindenden Teile in der Klebefuge verteilt.

Die Klebefugenstärke sollte 0,2 mm nicht übersteigen. Die günstigste Klebefugenstärke liegt unter 0,1 mm.

Bis zur Härtung sind die zu verklebenden Werkstücke zu fixieren. Die Dauer vom Zusammenlegen bis zur Verfestigung hängt von der relativen Luftfeuchte im Raum (Empfehlung 40-70%), den zu verbindenden Werkstoffe und der Beschaffenheit der Klebeflächen ab. Sie liegt im Allgemeinen zwischen 10 und 120 Sekunden.

Zugscherfestigkeit

| | |
|---------------|-------------------------------|
| Stahl / Stahl | 10 - 17 (N/mm ²)* |
| NBR / NBR | Materialbruch |

* gemessen bei Raumtemperatur

Lagerung

Mindestens 12 Monate bei trockener Lagerung im nicht geöffneten Originalgebinde bei Raumtemperatur.

Bevorzugte Lagertemperatur: +2 °C bis +10 °C

Vor der Verarbeitung sollte der Klebstoff wieder auf Raumtemperatur erwärmt werden.

Kälteverhalten:

Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Gefahrenhinweise

Xi Reizend

Cyanacrylat. Gefahr! Klebt innerhalb von Sekunden Haut und Augen zusammen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Reizt die Augen, Atmungsorgane und die Haut.

Dampf nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser ausspülen und Arzt konsultieren.

Details siehe Sicherheitsdatenblatt/Etikett

Im ausgehärteten/abgebundenen Zustand kein Gefahrstoff.

Gebindegrößen zum Zeitpunkt der Drucklegung

20 g Tube

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.