



## technicoll® 9409-1 Universeller 2-K MMA Klebstoff

### Anwendung

Dieser Klebstoff ist geeignet zum Fügen von unterschiedlichen Substraten untereinander wie z.B. Verbundwerkstoffen, Laminaten, vielen Thermoplasten, Duromeren, Metallen und beschichteten Oberflächen.

### Besondere Eigenschaften

technicoll® 9409-1 zeichnet sich durch eine sehr schnelle Aushärtezeit, gute Temperatur-, Alterungs-, und Medienbeständigkeit sowie gute Flexibilität und hohe Kraftübertragung aus.

### Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9409-1 A	technicoll® 9409-1 B	Reaktionsprodukt
Mischungsverhältnis	100	100	
Volumenteile	Acrylat	Acrylat	
Basis			standfest
Viskosität			0,9 g/cm <sup>3</sup>
Dichte bei +25 °C	1,0 g/cm <sup>3</sup>	0,9 g/cm <sup>3</sup>	gelblich
Farbe	creme	hellgelb	
Topfzeit (+20 °C)	15 Minuten		
Anfangsfestigkeit	ca. 40 Minuten		
Endfestigkeit	ca. 8 Stunden		
Auftragsart	einseitig		
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Temperaturbeständigkeit	ca. -40 °C bis +120 °C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)		
Verdünnung	nicht möglich		
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)		
Reinigung/Werkzeug	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray)		
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.		
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 9 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde (Kühlschrank bei ca. +4 °C)		
Bevorzugte Lagertemperatur	im Kühlschrank bei ca. +4 °C		
Gebindegrößen	50 ml, 400 ml Doppelkammerkartusche		

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl)
- Metalle - verzinkt
- Lackierte und beschichtete Oberflächen
- Thermoplastische Kunststoffe: PMMA, ABS, PA, PS, PVC-hart, PUR, PETG, PC
- Duromere (GFK, CFK, SMC)
- Epoxide, Polyester
- Keramik
- Beton, Betonwerkstein, Stein, Naturstein
- Holzwerkstoffe
- Gummi

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

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.

## Hinweis

---

Die Doppelkartusche muss mit der Spitze nach oben für ca. 3 Minuten senkrecht aufgestellt werden. Damit wird gewährleistet, dass evtl. eingeschlossene Luft in der Kartusche aufsteigen kann.

## Verarbeitung

---

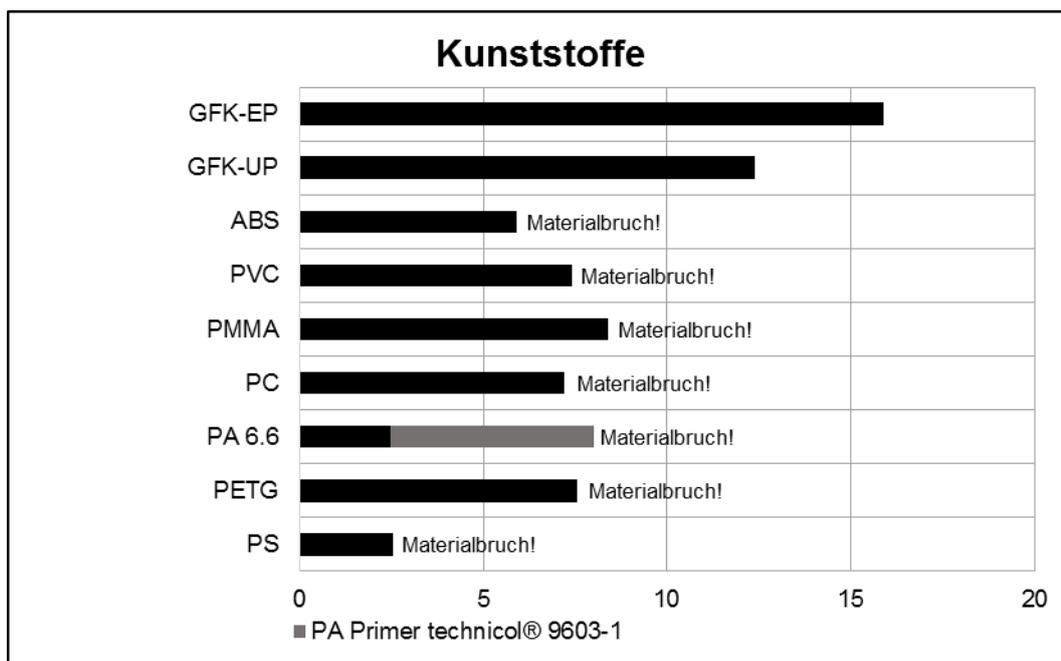
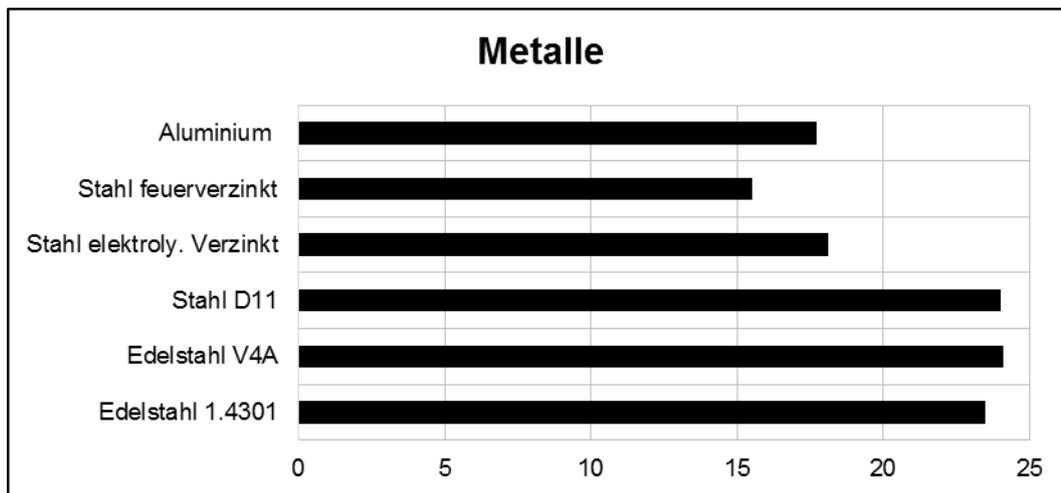
Vor Arbeitsbeginn muss gewährleistet sein, dass der Klebstoff sowie die zu klebenden Substrate Raumtemperatur aufweisen.

Für die Verarbeitung der Doppelkartuschen wird eine Dosierpistole benötigt. Die Kartusche wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffs auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Mischrohr aufsetzen und arretieren. Der Klebstoff wird in einer dünnen Raupe, Tropfen oder Film auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Topfzeit zusammengefügt. Eine vollflächige Benetzung ist dann gegeben, wenn beim Fügen der Substrate etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Die frisch geklebten Objekte innerhalb der Topfzeit ausrichten und gegen Verrutschen fixieren. Die Endfestigkeit wird bei Raumtemperatur nach ca. 8 Stunden erreicht. Nach dem Klebstoffauftrag die Pistole entspannen, die Stempel leicht zurückziehen, um ein unkontrolliertes Nachlaufen des Klebstoffes zu verhindern. Das Mischrohr kann auf der Kartusche verbleiben, oder die Kartusche nach Reinigung der Austrittsöffnung wieder mit der Verschlusskappe verschlossen werden. Bei Arbeitsanfang und nach Überschreiten der Topfzeit muss ein neues Mischrohr verwendet werden.



**technicoll® 9409-1**  
**Universeller 2-K MMA Klebstoff**

**Zugscherfestigkeiten [N/mm<sup>2</sup>] in Anlehnung an DIN 1465 (Mittelwerte)**



Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, Metalle sandgestrahlt. Kunststoffe und verzinkte Metalle leicht angeraut.  
 Prüfung bei Raumtemperatur.

Technischer Stand: 11.03.2016

Seite 3/3

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.