



technicoll® 8033

Kaschierklebstoff, weichmacherbeständig

Anwendung

Klebung von PVC-Folien und Schaumfolien, Kunststoffen wie Hart- und Weich-PVC, Weichschaum, Hartschaum, Pappe, Papier, Fotos, Gewebe, Leder, Filz, Holz (auch stark ölhaltiges, wie z. B. Teak). Die Klebefuge ist farblos, lichtecht, flexibel und beständig gegen Weichmacher, Wärme und Kälte, Alterung und kurzzeitig auch gegen Wasser, Benzin und Öl.

Anwendungsbeispiele

Folien, Schaumfolien / Holzwerkstoffe (z.B. Wandverkleidungen in Caravans), Einbände von Speisekarten, Prospektmappen, Täschnerarbeiten mit Leder, Kunstleder, Textilien, Pappe

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Ethylvinylacetat-Copolymerdispersion
Viskosität (+20 °C)	ca. 13.500 mPas
Feststoffgehalt	ca. 50 %
Dichte	1,1 g/cm ³
Farbe	weiß (nass) farblos-transparent (trocken)
Nassklebezeit	1 - 5 Minuten (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Abbindezeit	ca. 1 bis 3 Stunden (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 200 g/m ²
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit Wasser
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 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 Originalgebilde
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	frostempfindlich!

Bevorzugte Werkstoffe

- PVC-weich, PVC-hart
- Weichschaum
- Holzwerkstoffe (auch ölhaltige Hölzer)
- Leder, Filz
- Hartschaum
- Gewebe
- Papier, Pappe, Fotos
- Schaumfolien

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

Untergrundvorbereitung

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

Zulassung

technicoll® 8033 entspricht in der Zusammensetzung der Empfehlung XIV „Kunststoff-Dispersionen“ der Kunststoff-Kommission des Bundesgesundheitsamtes nach dem Stand vom 01.10.1998.

Verarbeitung

technicoll® 8033 wird im Allgemeinen einseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen. Die Auftragsgeräte müssen aus Edelstahl oder Kunststoff sein. Der Klebstoff sollte auf das weniger saugfähige Substrat aufgebracht werden (Pinsel, Spachtel, Leimwalze aus Gummi, Kunststoff oder Edelstahl). Saugfähige und raue Oberflächen erfordern einen stärkeren Auftrag, oder nach Trocknung des ersten, einen weiteren Auftrag.

Von den zu verklebenden Substraten muss mindestens eine Seite aus einem saugfähigen, wasserdampfdurchlässigen Substrat bestehen. Die zu verklebenden Werkstoffe werden sofort nach dem Klebstoffauftrag oder spätestens innerhalb 5 Minuten zusammengefügt und bis zur Abbindung des Klebstoffes unter Fixierdruck gehalten. Die Abbindegeschwindigkeit hängt stark von den Auftragsmengen, der Saugfähigkeit der verklebten Substrate und den Klimabedingungen ab. Im Allgemeinen ist nach 1 bis 3 Stunden eine ausreichende Weiterbearbeitungsfestigkeit erreicht. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach einigen Tagen erfolgen.

Technischer Stand: 22.12.2015

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.