

### technicoll® 9503 Cyanacrylat, universell einsetzbar



#### Anwendung

---

Für hochfeste Verbindungen von Materialien wie Metallen, Kunststoffen, Natur- und Synthekautschuk, Porzellan und Keramik usw. technicoll® 9503 ist eine schnellhärtende Type.

#### 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.

#### Verarbeitings-/Produktdaten

---

Basis	Ethylester
Viskosität (+20 °C)	ca. 100 mPas
Dichte	ca. 1,0 g/cm <sup>3</sup>
Temperatureinsatzbereich	ca. -55 °C bis +95 °C (abhängig vom Substrat und der mechanischen Belastung)
Farbe	farblos, klar
Auftragsart	einseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verdünnung	nicht möglich
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann mit technicoll® 9602 entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	9 Monate bei <u>kühler</u> und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+2 °C bis +10 °C. Vor der Verarbeitung sollte der Klebstoff wieder auf Raumtemperatur erwärmt werden.
Kälteverhalten	Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- Gummi
- Metalle (blank, beschichtet)
- Keramik, Porzellan
- PE, PP, POM, TPE nur in Verbindung mit dem Primer technicoll® 9605-1
- EPDM (Moosgummi)
- Kunststoffe (weichmacherfrei)
- Pappe

Nicht geeignet für: PTFE (Teflon®), PVC-weich (Kunstleder), Silikon, Glas

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.

## Verarbeitung

---

technicoll® 9503 wird tropfenweise auf einer der Klebeflächen aufgetragen und durch leichtes Aufeinanderdrücken sowie Gegeneinanderverschieben der zu verbindenden Teile in der Klebefuge verteilt. Die günstigste Klebefugenstärke liegt unter 0,1 mm. Bis zur Härtung sind die zu klebenden Werkstücke zu fixieren. Die Dauer vom Zusammenlegen bis zur Verfestigung hängt von der relativen Luftfeuchte im Raum (Empfehlung 40 – 70 %), den zu verbindenden Werkstoffen und der Beschaffenheit der Klebeflächen ab.

## Aushärtegeschwindigkeit

---

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

Stahl/Stahl	ca. 20 – 50 Sekunden
EPDM/EPDM	ca. 2 – 5 Sekunden
ABS/ABS	ca. 3 – 5 Sekunden

## Zugfestigkeiten

---

Stahl/Stahl	10 – 22 N/mm <sup>2</sup>
NBR/NBR	Materialbruch

---

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.