

technicoll® 9430

Glasklarer, 2-K PUR Klebstoff, UV-stabil



Besondere Produkteigenschaften

technicoll® 9430 ist ein schnellhärtender 2-K Polyurethanklebstoff für die Verklebung von thermoplastischen Kunststoffen, Glas und lackierten, beschichteten Oberflächen und Metallen. technicoll® 9430 weist eine sehr hohe Transparenz (wasserklar), Flexibilität und UV-Beständigkeit auf.

Anwendungsbeispiele

Maschinenhauben aus PC, Kunststoffverklebungen

Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9430 A	technicoll® 9430 B	Reaktionsprodukt
Basis	Polyole	Diisocyanate	
Mischungsverhältnis	100 Volumenteile	100 Volumenteile	
Dichte	1,1 g/cm ³	1,2 g/cm ³	
Viskosität (+25°C)	ca. 35.000 mPas	ca. 3.500 mPas	dickflüssig
Farbe	transparent	transparent	glasklar
Topfzeit (+25°C)	8 Minuten		
Temperaturbeständigkeit	ca. -40°C bis +80°C (abhängig vom Substrat und mechanischer Belastung)		
Mindesthärtezeit bei (+25°C)	3 Stunden		
Verarbeitungstemperatur	+15°C bis +25°C		
Festkörpergehalt	100 %		
Auftragsart	einseitig		
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 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde (Alubeutel).		
Bevorzugte Lagertemperatur	+15°C bis +25°C		
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.		
Gefahrenhinweise	s.h. Sicherheitsdatenblatt (www.technicoll.de)		

Bevorzugte Werkstoffe

- Metalle (Aluminium, Stahl, Edelstahl)
- Thermoplastische Kunststoffe (ABS, PMMA, PC, PVC-hart, PS)
- Glas
- Holzwerkstoffe

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

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.

Verklebung

Die Verarbeitung erfolgt aus der Doppelkammerkartusche mit Mischrohr. technicoll® 9430 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge des Konstruktionsklebstoffes ausgepresst bis beide Komponenten frei fließen. Das technicoll® Mischrohr aufsetzen und arretieren.

Beim Ausspritzen aus der Kartusche sind die ersten 3 cm zu verwerfen; nur so ist gewährleistet, dass beide Komponenten im richtigen Verhältnis miteinander gemischt sind. Den Klebstoff in einer dünnen Raupe oder Film auf die Klebeflächen auftragen und die Objekte innerhalb der Verarbeitungszeit zusammenfügen. Eine vollflächige Benetzung der Substrate ist gegeben wenn beim Fügen etwas Klebstoff aus der Klebefuge austritt. Es können Fugen von 1 mm und mehr gefüllt werden. Überschüssigen Klebstoff sofort entfernen, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Die verklebten Teile müssen bis zur Aushärtung des Klebstoffes in ihrer Lage fixiert werden. Nach Gebrauch wird das Mischrohr entfernt, die Kartuschenöffnung gereinigt und der Kartuschenverschluß wieder aufgesetzt. Bei Überschreiten der Topfzeit und erneuter Anwendung muss ein neues Mischrohr verwendet werden.

Aushärtung

technicoll® 9430 härtet bei Raumtemperatur. Eine Handlingsfestigkeit wird nach ca. 3 Stunden bei Raumtemperatur erreicht. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann erst nach ca. 7 Tagen erfolgen. Die Härtezeit kann durch Anwendung von Wärme z.B. im Trockenschrank verkürzt werden.

technicoll® 9430

Glasklarer, 2-K PUR Klebstoff, UV-stabil



Zugscherfestigkeiten (7 Tage bei Raumtemperatur)

Aluminium (geätzt)	20 N/mm ²
Edelstahl	9 N/mm ²
Glas	7 N/mm ²
ABS	6 N/mm ²
PC	4 N/mm ²
PMMA	3 N/mm ²
PVC-hart	3 N/mm ²

180° Schälfestigkeit

Aluminium, gebeizt (Aushärtung 7 Tage bei RT)	7 N/mm
---	--------

Hinweise

Messwerte, die in diesem Dokument als „typische Eigenschaften“ oder „Mittelwerte“ beschrieben sind dienen rein zur Information und können nicht garantiert werden.

Technischer Stand: überarbeitet am 31.10.2013

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.

