



technicoll® Weich-PVC / Plastik-Kleber Transparenter Kontaktkleber auf Basis Polyurethan

Anwendung

Transparenter Kontaktklebstoff auf Basis PUR | speziell für weichmacherhaltige Materialien | Verarbeitung mit oder ohne Vernetzer möglich | Mit Vernetzer: Hervorragende Weichmacher-, Alterungs-, Wasser- und Wärmebeständigkeit

Der technicoll®-Weich-PVC/Plastikkleber ist schnell anziehend, lässt sich großflächig verarbeiten, ist UV-beständig und versprödet nicht. Der Weich-PVC/Plastikkleber kann mit oder ohne Vernetzer (Härter) verarbeitet werden. Mit Vernetzerzusatz weist der technicoll®-Weich-PVC/Plastikkleber eine hervorragende Weichmacher-, Alterungs-, Wasser- und Wärmebeständigkeit auf.

Einsatzbereiche

- Automobil
- Sport und Freizeit
- Türverkleidungen und Armaturenbretter
- Kunststoffbau
- Textil

Anwendungsgebiete

- PVC-Folien
- LKW-Planen
- PVC-weich mit PUR-Schaum für Sportmatten und Massageliegen
- Endlosklebung von Schleifbändern
- Fahrzeuginnenausstattungen wie z.B. Dachhimmel
- Türverkleidungen und Armaturenbretter
- Sportartikel
- Pool- und Teichfolien
- Vinyl und Vinyl-Folien
- Kunstleder
- SUP Boards oder wasserdichten ORTLIEB-Taschen

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polyurethan
Viskosität (+20 °C)	ca. 3.200 mPas
Feststoffgehalt	ca. 22 %
Dichte	0,9 g/cm ³
Farbe	farblos, transparent

Vernetzerzusatz	mit oder ohne technicoll® Vernetzer für Leder/Textil-Kleber
Mischungsverhältnis	100:5 bis 100:10 (g/g)
Topfzeit	ca. 12 Stunden
Ablüftzeit	ca. 5 bis 10 Minuten (Kaltklebung) > 30 Minuten (Warmklebung)
Kontaktklebezeit	< 15 Minuten (Kaltklebung)
Wärmeaktivierung	ohne Vernetzerzusatz mehrere Tage, mit Vernetzerzusatz < 2 Stunden
Temperaturbeständigkeit	ca. +100 °C mit technicoll® Vernetzer für Weich-PVC/Plastik-Kleber (abhängig vom Substrat und der Konstruktion)
Auftragsart	beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	150 - 250 g/m ² (beidseitiger Auftrag)
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit technicoll® 8362
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 2 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich. Eindickung bei tieferen Temperaturen. Nach Temperierung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

Bevorzugte Werkstoffe

- ABS, SAN, PVC-hart, PA
- PVC-weich, Kunstleder
- Polycarbonat (PC)
- Acrylglas (PMMA)
- Elastomere (PUR und Nitrilkautschuk)
- Leder, Textilien
- Oberflächen (lackiert, beschichtet)
- Duromere (CFK, GFK)
- Holzwerkstoffe
- PUR, PUR-Schaum
- Polyester (PET)
- Celluloseester

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PS-Hartschäume (z.B. Styropor®), Metalle-blank

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. Zum Reinigen von Kunststoffoberflächen wird technicoll® 8363 empfohlen. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit, bei Elastomeren wird es empfohlen

Vernetzerzusatz

Der technicoll® Weich-PVC / Plastik-Kleber kann mit und ohne Vernetzer verarbeitet werden. Ein Vernetzerzusatz erhöht die Wärme- und Wasserfestigkeit und wird empfohlen, wenn die Klebung bei Temperaturen >+50 °C beansprucht wird oder der Witterung bzw. ständiger Wassereinwirkung ausgesetzt ist.

Verarbeitung

Der Klebstoff wird beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen (Pinsel, Spachtel, geschlossene Walze). Durch Verdünnung mit technicoll® 8362 (max. 25 %) kann der Klebstoff auch spritzfähig eingestellt werden. Die Trocknungs- und Kontaktklebezeiten für Kaltklebungen verkürzen sich dadurch auf etwa die Hälfte der o. g. Zeiten. Kaltklebung: 5 - 10 Minuten ablüften lassen, passgenau zusammenfügen und kurz mit möglichst hohem Druck bei Raumtemperatur verpressen. Warmklebung: vollständig trocknen lassen (mind. 30 Minuten), danach zusammenfügen und bei +80 °C sofort verpressen. Bei hohen Rückstellkräften unter Pressdruck abkühlen lassen. Die Klebung hat eine hohe Anfangsfestigkeit. Eine Beurteilung der Endfestigkeit und Beständigkeit kann jedoch erst nach einigen Tagen erfolgen.

Technischer Stand: 16.11.2020

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.