

technicoll® 8044

Transparenter Kontaktklebstoff



Anwendung

Für die Kontaktklebung zahlreicher Kunststoffe miteinander und mit anderen Werkstoffen. Insbesondere auch für weichmacherhaltige Materialien. technicoll® 8044 kann mit oder ohne Vernetzerzusatz technicoll® 8355 verarbeitet werden. Mit Vernetzerzusatz weist technicoll® 8044 eine hervorragende Weichmacher-, Alterungs-, Wasser- und Wärmebeständigkeit auf.

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 Vernetzer technicoll® 8355
Mischungsverhältnis	100:5 bis 100:10 (g/g)
Topfzeit	ca. 12 Stunden
Abluftzeit	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 Vernetzer technicoll® 8355 (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 ver- wendungsfähig.

Anwendungsbeispiele

PVC-Folien, Kunstleder, LKW-Planen, PVC-weich mit PUR-Schaum für Sportmatten und Massageliegen, Endlosklebung von Schleifbändern, Klebungen im KFZ wie z.B. Dachhimmel, Türverkleidungen, Armaturen Bretter.

Bevorzugte Werkstoffe

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

technicoll® 8044 kann mit und ohne Vernetzer technicoll® 8355 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: 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.

technicoll® 8355

Vernetzer für technicoll® 8044, 8053 und 8102



Anwendungshinweise

Die Verwendung von technicoll® 8355 erhöht die Wärmefestigkeit und wird empfohlen, wenn die Klebung bei Temperaturen > +50 °C beansprucht wird oder in Verbindung mit technicoll® 8044 wenn die Klebung ständiger Temperatur-, Feuchtigkeits- und Wasserbelastung ausgesetzt ist.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Mischungsverhältnis	100:5 bis 100:10 (g/g) siehe Verarbeitungs-/Produktdaten des jeweiligen Produktes
Viskosität (+20 °C)	1.600 mPas
Farbe	farblos
Dichte	1,2 g/cm ³
Festkörpergehalt	75 %
Lagerung	Mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten:	Kann bei Lagerung unter +10 °C Kristalle bilden, durch Erwärmen auf Raumtemperatur gehen die Kristalle wieder in Lösung über!

Technischer Stand: 22.12.2015

Seite 1/1

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.