



technicoll® 9221

Dispersionsklebstoff mit starkem Tack

Anwendung

technicoll® 9221 wird für die selbstklebende Ausrüstung von Textilien, Folien, Moosgummidichtungen, Schaumstoffen u. a. Materialien eingesetzt. technicoll® 9221 zeichnet sich durch eine sehr hohe Oberflächenklebrigkeit und gute Wärmestandsfestigkeit aus. Sogar auf PE, PP und EPDM werden brauchbare Haftwerte erzielt.

Anwendungsbeispiele

Kleben einer Moosgummidichtung in eine Metallnut, selbstklebende Ausrüstung von Akustikschaumstoffen

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Acrylatdispersion
Viskosität (+20 °C)	ca. 20.000 mPas
Feststoffgehalt	ca. 63 %
Dichte	1,0 g/cm ³
Farbe	weiß, nach dem Trocknen gelblich hell
Ablüftzeit	ca. 30 bis 60 Minuten bis zum Umschlagen von weiß -> gelblich (Abhängig von Temperatur, Substrat und Auftragsmenge)
Auftragsart	ein- und beidseitig
Verarbeitungstemperatur	+15 °C bis +25 °C
Verbrauch	80 bis 150 g/m ²
Verdünnung	nicht notwendig, möglich mit Wasser
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Reinigung/Werkzeug	Wasser oder technicoll® 8362
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 12 Monate bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C
Kälteverhalten	Frostempfindlich. Nicht unter +5 °C lagern!

Bevorzugte Werkstoffe

- Textilien
- Schaumstoffe
- PE, PP
- Holzwerkstoffe
- Metalle (grundiert, lackiert)
- Folien
- Pappe, Papier
- Kunststoffe
- Moosgummi (EPDM)
- Oberflächen (grundiert, lackiert)

Nicht geeignet für: PTFE (Teflon®), Silikon, 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. Das Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit.

Verarbeitung

technicoll® 9221 wird mit Pinsel, Rakel, Zahnspachtel oder Auftragswalze einseitig in einer sehr dünnen, gleichmäßig deckenden Schicht aufgetragen. Der Klebstoffauftrag sollte nach Möglichkeit immer auf den schlechter zu klebenden Werkstoff erfolgen. Fallweise kann ein beidseitiger dünner Auftrag höhere Festigkeiten erzielen. Die Trockenzeit ist stark abhängig von der Saugfähigkeit der zu beschichtenden Materialien, der Auftragsmenge und den Klimabedingungen (Temperatur und Luftfeuchtigkeit). Sie kann deshalb durch Wärme verkürzt werden. Beim Trocknen verändert sich das Aussehen des Klebstofffilmes von weiß nach gelblich-hell. Nach dem Trocknen ist entweder sofort zu kleben oder der Klebstofffilm mit einer Abdeckfolie oder mit Silikonpapier zu schützen. Beschichtete Bahnen können dann z. B. aufgerollt werden. Für verschiedene Materialien, wie z.B. Textilien oder Schaumstoffe hat sich das Übertragungsverfahren bewährt, bei dem der Klebstoff auf die Abdeckfolie aufgetragen, getrocknet und dann auf das zu beschichtende Material übertragen wird.

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.