

Scheda Dati Tecnici

technicoll® 9403

Adesivo bi-componente MMA, ad alto rendimento, rapido, trasparente



Applicazione

technicoll® 9403 ha una lavorazione rapida, alta resistenza alle temperature, buona flessibilità e alta trasmissione. technicoll® 9403 indurisce a temperatura ambiente. L'indurimento finale si ottiene dopo circa 6 ore

Campi di applicazione

Industria elettronica, industria automobilistica, modellismo, creazione gioielli e bigotteria, settore di arredamento, lavorazione di metallo.

Caratteristiche del prodotto

technicoll® 9403	resina	attivatore	miscela
Parti in volume	100	100	
Colore	rosso	verde	traslucido
Viscosità (+25°C)			circa 5.000 mPas
Densità			1,0 g/cm ³
Base	acrilato		
Pot life (+25°C)	3 minuti		
Presa iniziale	dopo circa 15 minuti		
Indurimento finale	dopo circa 6 ore		
Modo d'applicazione	su un lato con miscelatore statico oppure metodo No-Mix o bead on bead		
Temperatura d'applicazione	da +15°C a +25°C		
Resistenza alle temperature	da - 30°C a + 130°C (dipende dai substrati e dalle sollecitazioni meccaniche)		
Diluizione	non deve essere diluito!		
Pulizia elemento	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Spray pulitore per metallo) technicoll® 9902 (Spray pulitore per materiale plastico)		
Pulizia attrezzi	technicoll® 8362, technicoll® 9901 (Spray		
Pulizia residui	l'adesivo polimerizzato può essere eliminato solo meccanicamente.		
Stoccaggio	come minimo 9 mesi in ambiente asciutto e fresco nella confezione originale. (in frigorifero a + 4°C)		
Temperatura ottimale di stoccaggio	in frigorifero a + 4°C		
Confezione	cartuccia doppia da 50 ml, 2 x 500 gr in barattoli di PE		

Materiali più idonei

- Metallo (alluminio, acciaio, inox, rame, ottone)
- metallo - zincato
- Superfici laccate, verniciate
- termoplastici: PMMA, ABS, PS, PVC-duro, PUR, PETG, PC
- duromeri (GFK, CFK, SMC)
- vetro, nickel, cromo, poliestere, resina epossidica, zinco
- legno e semilavorati di legno
- pietra, ceramica, cemento

Non adatto per: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, silicone, EPDM, PVC-morbido (similpelle), polistirolo

Per la vasta gamma di materiali utilizzabili e le differenze di adesione si consiglia di effettuare dapprima delle prove di incollaggio.

Preparazione/trattamento della superficie

Le superfici da incollare devono essere asciutte e pulite, in particolare non devono presentare tracce di olio, grasso o distaccanti.

Avvertenze

Mettere la cartuccia prima dell'uso per circa 3 minuti in modo tale che eventuale l'aria all'interno possa salire.

Incollaggio

L'adesivo si applica con una apposita pistola per cartuccia doppia e con un miscelatore statico. Inserire technicoll® 9403 nel supporto della pistola adatta, bloccare il perno e in seguito rimuovere il tappo. Spremere una piccola quantità finché fuoriescono entrambi componenti. Collocare il miscelatore statico technicoll® e bloccare. Eliminare i primi 5 cm spremuti; Solo in questo modo è garantito il giusto rapporto di mescolamento tra i componenti A e B. Applicare l'adesivo finemente a cordone o come film sulla superficie. Congiungere e fissare in seguito i due materiali rispettando il tempo aperto. Una ottimale distribuzione dell'adesivo sulle superficie avviene quando un po' della colla esce dalla giuntura d'incollaggio. Eliminare immediatamente l'adesivo eccedente poiché l'adesivo polimerizzato può essere rimosso solamente meccanicamente. I pezzi incollati devono essere fissati nella loro posizione fino all'indurimento della colla. L'indurimento e l'aderenza finale può essere valutata solo dopo circa 6 ore. Dopo il dosaggio ritirate il punzone per evitare che l'adesivo scorra fuori oppure allentate la pistola. Chiudete la cartuccia doppia dopo l'uso di nuovo con il tappo. Il miscelatore statico può essere lasciato montato, funziona dopo l'indurimento come un tappo. Utilizzare un nuovo miscelatore statico per la successiva applicazione.

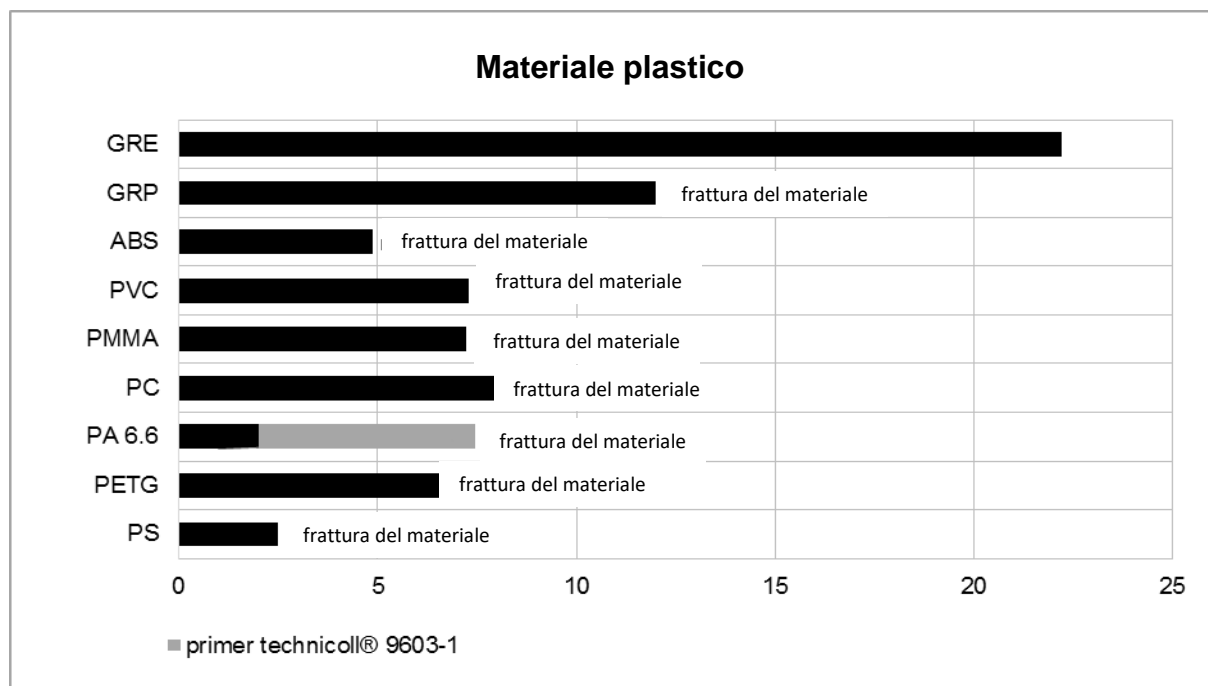
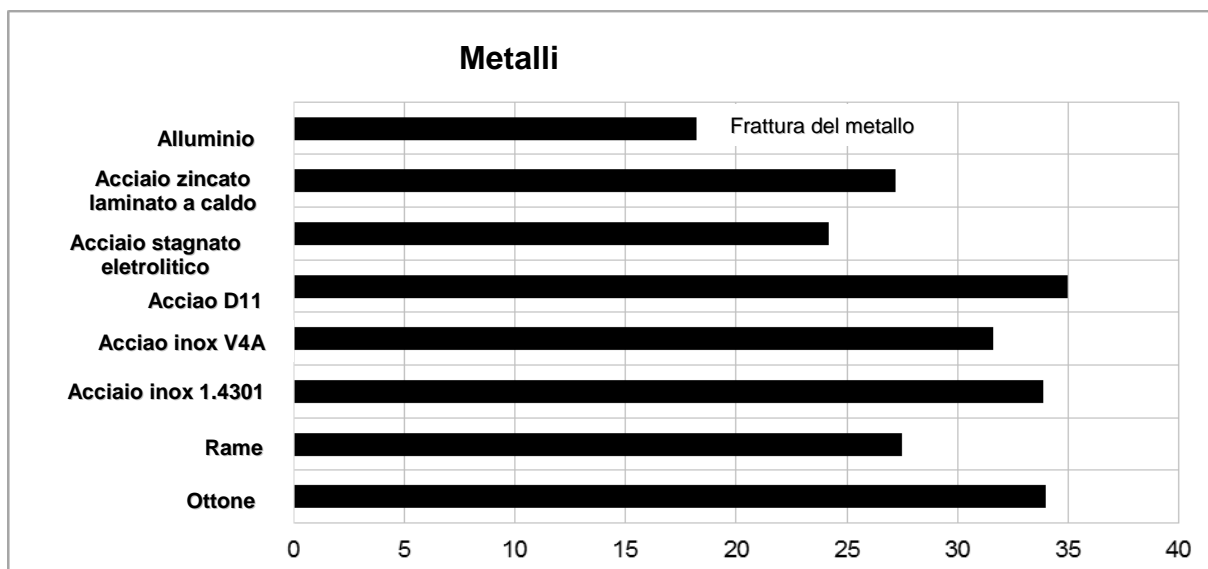
Scheda Dati Tecnici

technicoll® 9403

Adesivo bi-componente MMA, ad alto rendimento, rapido, trasparente



Resistenza alla trazione e al taglio [N/mm²] in conformità a DIN 1465 (valore medio)



Pretrattamento: provino è stato pulito, metalli sabbiati. Materiali plastici e metalli zincati sono stati arruviditi lievemente. Test effettuati a temperatura ambiente.

Aggiornamento: 22.12.2015

Le informazioni di questa versione invalidano quelle delle edizioni precedenti.

Attenzione:

Le informazioni contenute nella presente pubblicazione rappresentano il meglio della nostra conoscenza ed esperienza. Poiché nella pratica l'idoneità di un prodotto dipende da molteplici fattori al di fuori della nostra possibilità di controllo, i dati indicati non possono in alcun modo essere considerati come una garanzia per l'impiego, ma devono essere utilizzati come linee guida generali per l'individuazione del prodotto migliore e per l'esecuzione di prove preliminari.

Decliniamo ogni responsabilità per un uso improprio o non corretto dei prodotti.

... eingetragene Marke der

