

Scheda tecnica

technicoll® 9461-1

Adesivo bi-componente epossidico, viscoelastico

Lungo tempo aperto



Caratteristiche particolari

- lungo tempo aperto, adatto anche per incollaggio su superfici grandi
- alto valore all'allungamento dopo rottura e caratteristiche viscoelastiche
- idoneo per incollaggi con sollecitazioni dinamiche e di colpo/urto
- ottima resistenza all'umidità e diversi prodotti chimici
- eccellente resistenza alle temperature basse e alte

Campi d'applicazione (esempi)

- produzione di elementi Sandwich, ad esempio incollaggio di diversi materiali con anima come strutture alveolare in alluminio, schiume poliuretatiche tra lastre di alluminio, acciaio, vetroresina e altri
- incollaggio costruttivo per elementi in metallo, incollaggio di occhiali con montatura in corno, riparazioni di ski

Caratteristiche del prodotto

Rapporto di mescolamento	technicoll® 9461-1 A	technicoll® 9461-1 B	dopo la reazione
Parte in volume	100	100	
Parte in peso	100	80	
Densità	1,20 g/cm ³	0,95±0,05 g/cm ³	
Viscosità (+23°C)			50.000
Colore	trasparente lattiginoso	giallo trasparente	giallo trasparente, con strato sottile quasi chiaro
Tempo aperto (+23°C)	70 minuti		
Tempo di presa iniziale	6 ore		
Tempo di polimerizzazione	a +23°C / 4 ore a +80°C / 4 ore		
Temperatura d'applicazione	da +15°C a +30°C		
Resa	150 - 250 g/m ²		
Modo d'applicazione	su un lato		
Diluzione	non deve essere diluito		
Pulizia elemento	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (pulitore per metallo-spray) technicoll® 9902 (pulitore per plastica-spray)		
Pulizia attrezzi	technicoll® 8362 technicoll® 9901 (pulitore per metallo-spray)		
Pulizia	L'adesivo polimerizzato può essere eliminato solo meccanicamente		
Stoccaggio	Come minimo 18 mesi in ambiente asciutto e fresco e in confezione originale.		
Temperatura di stoccaggio	da +10°C a +25°C		
Confezioni	Cartuccia doppia da 50 ml e 400 ml		

Materiali più idonei

- Metallo (alluminio, acciaio zincato, acciaio, inox, rame, ottone)
- Termoidurenti (GFK, CFK, SMC), fenoplastici (HPL, DKS)
- Compositi fibrorinforzati
- Ceramica, pietra, tegole, materiali in argilla
-

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

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

Valori termici e meccanici per il prodotto polimerizzato

(indurimento 8 h a +80 °C e 48 h a temperatura ambiente)

Resistenza alla trazione	25 N/mm ²
Allungamento a rottura	100 %
E-Modulo	300 MPa
Temperatura d'applicazione (dipende dai substrati e le sollecitazioni meccaniche)	circa da -40°C a +80°C

Preparazione base per l'incollaggio

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

Incollaggio

La lavorazione viene eseguita dalla cartuccia a doppia camera con il miscelatore statico. technicoll® 9461-1 viene inserito nel supporto della pistola dosatrice appropriata e bloccato in posizione. Rimuovere il tappo di chiusura e spremere una piccola quantità di adesivo finché entrambi i componenti non fluiscono liberamente. Montare il miscelatore statico (beccuccio) sulla cartuccia. Scartare i primi 5 cm; questo è l'unico modo per garantire che i due componenti siano mescolati nel rapporto corretto. Applicare l'adesivo in un sottile cordone o in uno strato sottile sulle superfici di incollaggio e unire gli elementi entro il tempo di lavorazione. La quantità ottimale è quando un po' di adesivo fuoriesce dal giunto durante la giunzione. I giunti di 1 mm o più possono essere riempiti. Rimuovere immediatamente l'adesivo in eccesso. L'adesivo polimerizzato può essere eliminato solo meccanicamente. Le parti incollate devono essere fissate in posizione fino all'indurimento dell'adesivo. La resistenza finale può essere valutata solo dopo circa 4 giorni.

Scheda tecnica

technicoll® 9461-1

Adesivo bi-componente epossidico, viscoelastico

Lungo tempo aperto



Indurimento

1 N/mm² di resistenza al taglio si ottiene a +25 °C dopo 6 ore e il 70% della resistenza finale a +25 °C dopo 24 ore! Il tempo di indurimento può essere ridotto applicando calore, ad esempio in un forno di essiccazione.

Aggiornamento: 23.01.2024

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.

RUDERER KLEBTECHNIK GMBH • 85604 Zorneding • Harthausen Straße 2

Tel. +49 (0)8106 / 2421-0 • Fax +49 (0)8106 / 2421-43 • info@ruderer.de • www.ruderer.de • info@technicoll.de • www.technicoll.de

... eingetragene Marke der

