



## technicoll® 8266/8267 2-K Epoxidharzklebstoff, standfest

### Anwendung

Kleben von Metallen, Keramik, Duromeren, Gummi, Holzwerkstoffen und Hartschäumen. Elastifizierte, schlagfeste Einstellung in pastöser, thixotroper Konsistenz.

### Besondere Eigenschaften

technicoll® 8266/8267 besitzt eine gute Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse, Chemikalien wie Benzin, Öl, verdünnte Mineralsäuren und Laugen. technicoll® 8266/8267 ist in der Klebefuge zwischen zwei Werkstoffen ein guter elektrischer Isolator.

### Anwendungsbeispiele

Kleben von Fenstereckverbindern aus Alu-Druckguss mit Alu-Fensterprofilen.

### Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 8266	technicoll® 8267	Reaktionsprodukt
Mischungsverhältnis	100	100	
Volumenteile	100	85	
Gewichtsteile	1,3 g/cm <sup>3</sup>	1,1 g/cm <sup>3</sup>	1,2 g/cm <sup>3</sup>
Dichte	ca. 496.000 mPas	ca. 400.000 mPas	ca. 410.000 mPas
Viskosität (+25 °C)	verkehrsrot	sandgelb	beigerot
Farbe	70 Minuten		
Topfzeit (+20 °C) (100 g)	50 Minuten		
(500 g)	ca. 12 Stunden		
Mindesthärtezeit	100 %		
Festkörpergehalt	70 ± 5 (gehärtet 30 Min./+120 °C)		
Shore Härte D	+15 °C bis +25 °C		
Verarbeitungstemperatur	150 - 250 g/m <sup>2</sup>		
Verbrauch	einseitig		
Auftragsart	nicht möglich		
Verdünnung	technicoll® 8363		
Reinigung/Werkstück	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 3 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

---

- Metalle - blank
- Vulkollan®
- Duromere (GFK, CFK, SMC)  
Phenoplaste (HPL, DKS)
- Keramik, Stein, Beton
- Hartschäume
- Gummi
- Holzwerkstoffe

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE (Teflon®), POM, Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder)  
PS-Hartschäume

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. Anschleifen der Klebeflächen verbessert in vielen Fällen die Verbundfestigkeit. Bei Gummi und Duromeren ist es generell anzuraten.

## Verarbeitung

---

technicoll® 8266/8267 wird unmittelbar vor der Klebung sorgfältig vermischt. Das Mischungsverhältnis muss exakt eingehalten werden, bei Teilmengen ist Abwiegen erforderlich. Die Mischung muss innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet, die Werkstoffe gefügt und fixiert werden. Der Klebstoff wird im Allgemeinen einseitig aufgetragen (Spachtel, Walze, Pinsel). Es muss soviel aufgetragen werden, dass die Klebefuge voll gefüllt ist und beim Zusammendrücken überschüssiger Klebstoff aus der Fuge austritt. Der Klebstoff ist thixotrop (standfest) und läuft auch von senkrechten Flächen nicht ab. Überschüssiger Klebstoff muss sofort entfernt werden, später ist dies nur noch durch mechanische Bearbeitung möglich. Es können Fugen von mehreren mm gefüllt werden.

## Härtung

---

Bei Raumtemperatur können die Verbünde nach ca. 12 Stunden gehandhabt werden. Die Härtezeit kann durch Anwendungen von Wärme, z.B. im Trockenschrank, verkürzt werden.

+50 °C	auf ca.	4 Stunden
+75 °C	auf ca.	2 Stunden
+100 °C	auf ca.	60 Minuten
+125 °C	auf ca.	20 Minuten
+150 °C	auf ca.	15 Minuten

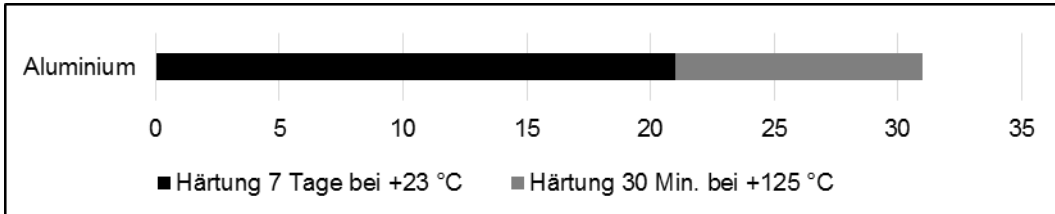
Die genannten Temperaturen gelten für die Klebefuge. Soll der Klebstoff nur angehärtet werden, genügt im Bereich von +50 °C bis +150 °C die Hälfte der angegebenen Zeiten. Die weitere Durchhärtung erfolgt dann bei Raumtemperatur.

Die Endfestigkeit wird bei Raumtemperatur-Härtung nach ca. 7 Tagen erreicht!



## technicoll® 8266/8267 2-K Epoxidharzklebstoff, standfest

### Zugscherfestigkeiten [N/mm<sup>2</sup>] (Mittelwerte)



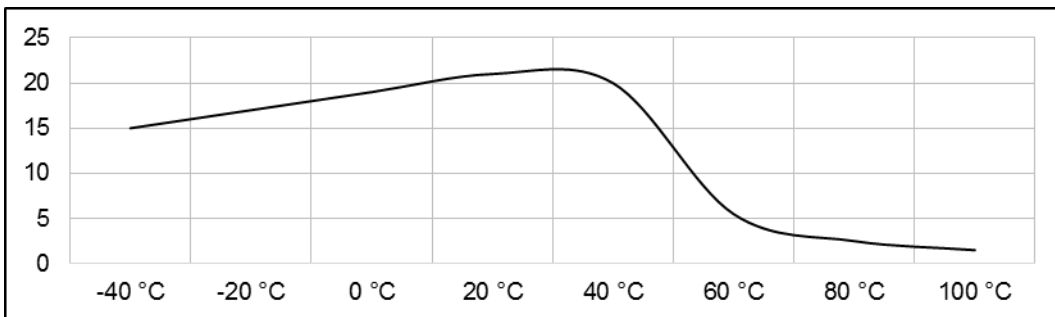
Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, geätzt. Prüfung bei Raumtemperatur

### Rollenschältest [kN/m] (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Prüfkörper gereinigt, geätzt. Aushärtung 7 Tage bei Raumtemperatur. Prüfung bei Raumtemperatur

### Zugscherfestigkeit [N/mm<sup>2</sup>] temperaturabhängig (Mittelwerte)



Vorbehandlung: Prüfkörper Aluminium gereinigt, geätzt. Aushärtung 4 Tage bei Raumtemperatur

Technischer Stand: 21.07.2020

Seite 3/3

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.