

### technicoll® 9310

### Transluzenter Schmelzkleber speziell für PE/PP, POM



#### Anwendung

---

technicoll® 9310 ist ein universell einsetzbarer Schmelzklebstoff für Montage und Industrieklebung. Der Schmelzklebstoff ist transluzent und besitzt eine gute Kälteflexibilität.

#### Spezielle Eigenschaften

---

technicoll® 9310 ist für die Klebung von schlecht klebbaren Kunststoffen wie PE, PP, POM geeignet (auch ohne Oberflächenvorbehandlung).

#### Verarbeitungs-/Produktdaten

---

Basis	Polymere
Viskosität (+200 °C)	ca. 5.000 mPas
Verarbeitungstemperatur	+180 °C bis +200 °C
Offene Zeit	ca. 40 Sekunden (abhängig vom Substrat und der Auftragsmenge)
Abbindezeit	ca. 60 Sekunden (abhängig vom Substrat und der Auftragsmenge)
Farbe	weißklar (geringfügige farbliche Unterschiede des Schmelzklebstoffes stellen kein Qualitätsmerkmal dar)
Farbe ausgehärtet	transluzent
Erweichungspunkt	ca. +90 °C (R&K)
Dichte	0,9 g/cm <sup>3</sup>
Feststoffgehalt	100 %
Temperaturbeständigkeit	ca. -5 °C bis +55 °C (abhängig vom Substrat und der mechanischer Belastung)
Auftragsart	einseitig
Reinigung/Werkstück	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 2 Jahr bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C Hitze (Sonneneinwirkung) ist wegen möglicher Veränderung der äußeren Form des Schmelzklebstoffes zu vermeiden.
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich.
Gebindegrößen	Sticks (Ø ca. 11,3 mm, Länge ca. 200 mm) Pellets (Ø ca. 11,3 mm, Länge ca. 30 mm)

## Bevorzugte Werkstoffe

---

- PE (HDPE, LDPE), PP, POM, PE-Folie<sup>1</sup>
- Gummi
- Leder, Lefa
- Keramik
- Holzwerkstoffe
- PET, PA, PS, ABS, PVC-hart, PMMA, PC
- Papier, Pappe
- Schaumstoffe
- Glas
- Metalle

Nicht geeignet für: PTFE (Teflon®), Silikon, EPDM, PVC-weich (Kunstleder), permanente Unterwasserbelastung!

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

<sup>1</sup>Bei Folienklebungen kann es je nach Materialstärke zur thermischen Schädigung der Folie kommen. Bei Kombinationen mit anderen Werkstoffen sollte der heiße Klebstoff zuerst auf den 2. zu klebenden Werkstoff aufgetragen und dann die PE-Folie geführt werden.

## Zulassungen

---

Die eingesetzten Rohstoffe entsprechen der FDA- Richtlinie 175.105 für die Umverpackung von Lebensmitteln.

## 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

---

Der Klebstoff wird einseitig mit einer handelsüblichen Schmelzpistole für Sticks als Punkt, Film oder Raupe aufgetragen und die Teile sofort gefügt. Kurzes Anpressen erhöht die Festigkeit. Der Klebstoff erreicht seine Festigkeit durch abkühlen auf Raumtemperatur. Der Einsatz einer separaten Auspresspistole stellt sicher, dass keine Verunreinigungen durch andere Klebesticks die Klebeergebnisse beeinträchtigen! Für die Verarbeitung in Tankschmelzanlagen ist technicoll® 9310 auch in Pellets erhältlich.

## Sicherheitshinweise

---

Der Schmelzklebstoff und die Düse des Auftragsgerätes erreichen Temperaturen die bei unachtsamer Berührung Hautverbrennungen verursachen. Die Betriebsanleitungen der Auftragsgeräte sind zu beachten!

---

**Technischer Stand: 15.01.2020**

**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.