



technicoll® 9481

Universelle 2-K Vergussmasse, selbstnivellierend und thixotropiert

Besondere Produkteigenschaften

technicoll® 9481 ist ein bei Raumtemperatur härtendes, universelles, lösemittelfreies Gießharz. Die Vergussmasse ist selbstnivellierend und dickt durch die Thixotropie in 20 Sekunden an. technicoll® 9481 besitzt eine gute Haftung zu dem meisten Kunststoffen und Metallen.

Anwendungsbeispiele

Verguss von Sensoren, Elektro-/Elektronikbauteile, Steckern, Relais, Abdichten von Gehäusen, Einguss elektronischer Karten, wasserdichter Verguss von Gehäusen, Schalttafeln

Verarbeitungs-/Produktdaten

	technicoll® 9481 A	technicoll® 9481 B	Reaktionsprodukt
Basis	Polyol	Diisocyanat	
Mischungsverhältnis	100 Volumenteile 127 Gewichtsteile	100 Volumenteile 100 Gewichtsteile	
Dichte	1,4 g/cm ³	1,1 g/cm ³	1,3 g/cm ³
Viskosität (+23 °C)	ca. 6.000 mPas	ca. 7.500 mPas	flüssig/thixotrop
Farbe	schwarz	bernstein	schwarz
Topfzeit (+23 °C) 200 g	7 Minuten		
Zeit bis zur Thixotropie	20 Sekunden		
Temperaturbeständigkeit	ca. -50 °C bis +110 °C		
Verarbeitungstemperatur	+18 °C bis +25 °C		
Verdünnung	nicht möglich		
Reinigung / Substrat	technicoll® 8363 technicoll® 9901 (Metallreiniger-Spray) technicoll® 9902 (Kunststoffreiniger-Spray)		
Reinigung	Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden		
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 9 Monate (50 ml Kartusche) bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebinde.		
Bevorzugte Lagertemperatur	+15 °C bis +25 °C		
Gebindegrößen	50 ml Gebinde und Faßware für Dosiermaschinen auf Anfrage		

Thermische und mechanische Werte*

Shore Härte D 1	55
Zugfestigkeit	9 N/mm ²
Bruchdehnung	120 %
Glasübergangstemperatur T _g	+20 °C
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE)	70 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (von -50 °C bis +10 °C)
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE)	200 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (von +30 °C bis +110 °C)
Wärmeleitfähigkeit	0,3 W/m·K
Temperatureinsatzbereich	ca. -50 °C bis +110 °C

Dielektrische und Isolationsspezifikationen* bei + 23 °C (Mittelwerte)

Durchschlagsfestigkeit (50 Hz – 1 mm)	18 kV/mm
Dielektrizitätskonstante ϵ (50 Hz)	4,5
Verlustfaktor $\tan\delta$ (50 Hz)	0,05

*Aushärtung 2 h bei + 80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein. Vor dem Vergießen muss gewährleistet sein, dass die Substrate frei von Feuchtigkeit sind!

Verarbeitung

Die Verarbeitung erfolgt aus der Doppelkammerkartusche mit Mischrohr. technicoll® 9481 wird in die Halterung der passenden Auspresspistole eingesetzt und arretiert. Die Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge der Vergussmasse auspressen bis beide Komponenten frei fließen. Das technicoll® Mischrohr aufsetzen und arretieren. Nach dem Mischen ist technicoll 9481 kurz fließfähig und dickt innerhalb kurzer Zeit an.

Bei Überschreiten der Topfzeit und erneuter Anwendung muss ein neues Mischrohr verwendet werden.

Verarbeitung mit 2-K Dosieranlagen

Beide Komponenten müssen eine Verarbeitungstemperatur von mindestens +18 °C aufweisen. Die Füllstoffe in Komponente technicoll 9481 A (Polyol) müssen direkt vor der Verarbeitung bis zur Erreichung einer homogenen Farbe aufgerührt werden.

Technischer Stand: 04.12.2017

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.