

# Collano RS 6400

## 2K Silanklebstoff für saugfähige und nicht saugfähige Fügeiteile

### Kenndaten

---

**Basis**

Silan terminierte Polymere/Epoxidharze

**Farbe**

Transparent, gelblich

**Dichte**

1,1 g/cm<sup>3</sup>

**Feststoffgehalt**

100%

**Fliessverhalten**

Fliessend

**Viskosität** (Brookfield)

Komp. A: ca. 20'000 mPa·s

Komp. B: ca. 2'000 mPa·s

**Form**

Flüssig

**Haltbarkeit**

12 Monate in ungeöffneten Original-  
gebinden bei 15–25 °C (frostempfindlich)

### Einsatzgebiet und Werkstoffe

---

Für Flächenklebung von saugfähigen und nicht saugfähigen Fügeiteilen wie HPL, Glas, diversen Metallen und Kunststoffen, im Metall-, Fahrzeug-, Schiffs- und Holzbau. Nicht geeignet für bituminöse Untergründe, PE, PP und Teflon.

### Leistungsfähigkeit | Materialeigenschaften

---

Angaben stammen aus Prüfungen von Collano. Weitere Auskünfte auf Anfrage.

**Zugscherfestigkeit**

9 N/mm<sup>2</sup> auf Alu, DIN EN 1465

**Bruchdehnung**

250%, DIN EN ISO 527

**Härte**

Shore A 80, DIN EN ISO 868

**Temperaturbeständigkeit**

-40 °C bis +110 °C, bei Kurzzeitbelastung < 180 °C

**Wasserbeständigkeit**

Sehr gut

### Gebindeeinheiten

---

2K Doppelkartuschen 400 ml (Komp. A+B)

## Verarbeitungsdaten

---

Aushärteverhalten von 2K Silanklebstoffen setzt optimale Mischqualität voraus. Angaben basieren auf Prüfergebnissen, welche bei Normklima (20 °C und 65% relative Feuchtigkeit) ermittelt wurden. Andere Bedingungen können zu Abweichungen der genannten Angaben führen.

### Mischverhältnis

Gewichtsteile A:B = 2:1

### Klebstoffauftragsmenge

120–300 g/m<sup>2</sup>

### Verarbeitungstemperatur

5–40 °C

### Topfzeit

< 60 Minuten bei 20 °C

< 25 Minuten bei 40 °C

### Fixierzeit

> 120 Minuten

### Konditionierzeit

48 Stunden

### Endfestigkeit

21 Tage

## Verarbeitung

---

Mit 2K Kartuschenpresse aus Doppelkartusche pressen und dosieren. Beide Komponenten mit mitgelieferter Mischdüse homogen mischen. Die ersten 10 g verwerfen. Klebstoff auf Fügeiteiloberfläche auftragen und bei Bedarf mit Spachtel verteilen. Bei Verarbeitung aus getrennten Gebinden beide Komponenten A und B im Verhältnis 2:1 nach Gewichtsteilen mischen. Unbedingt darauf achten, dass Mischung homogen ist. Fügeiteile mit Collano HP 3100 oder Ethanol entfetten. Saubere und fettfreie Oberflächen sind entscheidend für optimale Benetzung.

### Zusatzangaben

Mit Haftreiniger Collano HP 1000 leicht verschmutzte Metalloberflächen reinigen und aktivieren. Überstreichbar mit Acryl-Dispersionsfarben und Einbrennlacken. Für industrielle Anwendung Herstellprozess und entsprechende Auftragsanlage vorab definieren.

### Reinigung

Im flüssigen Zustand mit Ethanol. Ausgehärtet mechanisch entfernen.

## Arbeitssicherheit

---

Beim Umgang mit flüssigem Produkt empfehlen wir Schutzbrille und Schutzhandschuhe zu tragen. Beachten Sie die Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt.

### Garantie

Wir garantieren für die gleichmässig einwandfreie Qualität dieses nach Qualitätsnormen von ISO hergestellten Produktes, das aufgrund unserer langjährigen Erfahrungen für die empfohlenen Anwendungen und angegebenen Bedingungen entwickelt worden ist. Material, Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen können die Produkteigenschaften massgeblich beeinflussen. Daher sind vor dem Einsatz Versuche beim Verarbeiter unerlässlich. Für andere Anwendungen sowie bei abweichenden Verarbeitungsbedingungen empfehlen wir, vorgängig den anwendungstechnischen Dienst von Collano zu kontaktieren. Es gelten die allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen von Collano.

---

### Collano AG

CH-6203 Sempach Station · T +41 41 469 92 75  
verkauf@collano.com · www.collano.com