

# Technisches Datenblatt



Produkt: 9096

Hersteller: H.B. FULLER

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: AKTIVATOR

Download: 16.07.2025

## CB 9096 SPRÜHAKTIVATOR

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Tewipack Uhl GmbH  
Industriestraße 15  
D-75382 Althengstett

Telefon:  
+49(0)7051/9297-0  
Telefax:  
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:  
info@tewipack.de  
Internet:  
www.tewipack.de

Geschäftsführer:  
Alexander Uhl, Michael  
Uhl  
HRB 330424  
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:  
Sparkasse  
Pforzheim Calw  
BLZ 666 500 85  
Konto 17 787

Commerzbank  
Sindelfingen  
BLZ 603 400 71  
Konto 8 001 166

Vereinigte  
Volksbank AG  
Böblingen  
BLZ 603 900 00  
Konto 80 089 003

Postbank  
Stuttgart  
BLZ 600 100  
70  
Konto 146 294  
708



### Chemische Basis:

Heptan, anionische Startreagenz  
Propan / Butan Gemisch als Treibgas

### Beschreibung:

Cyberbond 9096 Aktivator beschleunigt die Aushärtung von Cyanacrylat Klebstoffen. Der Einsatz von Cyberbond 9096 wird notwendig:

- bei nicht optimalen Umgebungsbedingungen (z. B. trockene Luft, Kälte),
- bei hohen Klebstoffschichtstärken,
- beim Verkleben inaktiver Materialien (ersetzt aber nicht Cyberbond Primer 9056).

Cyberbond 9096 kann in zweifacher Art und Weise aufgetragen werden:

Vor dem Kleben: Cyberbond 9096 einseitig auftragen und abdunsten lassen. Cyberbond Cyanacrylat Klebstoff auf die nicht vorbehandelte Oberfläche applizieren, Teile schnell zusammenfügen und Klebstoff aushärten lassen.

Nach dem Kleben: Die sichtbaren Klebstoffreste besprühen und aushärten lassen. Um eine glatte Oberfläche zu erlangen, ausreichend Sprühabstand (ca. 30 cm) gewährleisten.

**VORSICHT:** Aktivator kann lackierte Oberflächen sowie Thermoplaste angreifen!

### Physikalische Eigenschaften

Lagerstabilität	2 Jahre
Dichte bei 20 °C	0,705 g/cm <sup>3</sup>

### Aktuelle Informationen CA

Cyanacrylate sind schnellhärtende, einkomponentige und lösemittelfreie Klebstoffe. Diese Klebstoffe basieren auf Estern der Cyanacrylsäure, denen Verdickungsmittel bzw. Filmbildner (polymere Methacrylate und Acrylate) und Stabilisatoren zugesetzt sind. Die Aushärtung (Polymerisation) wird durch Luftfeuchtigkeit eingeleitet. Beste Resultate ergeben sich zwischen 40 und 70 % relativer Feuchte.

Die Cyberbond Standard Produktpalette stellt sich wie folgt dar:

- Powerdrop Serie (stabilisierte Ethylester)
- Elastomer und Kunststoff Serie (Ethylester)
- Neomer Serie (beschleunigte Ethylester)
- xtraflex Serie (teilflexible Ethylester)
- Metall Serie (Ethylester)
- Geruchsarme Serie (Alkoxyester)
- Medizin Serie (Butyl- und Octylester)

### Messung von Viskositäten

Die Viskosität ist ein Maß für die innere Reibung und gibt insbesondere die Fließfähigkeit einer Flüssigkeit an. Cyberbond misst die Viskositäten der Produkte im Kegel/Platte Verfahren: eine Flüssigkeit wird auf eine temperierte Platte gebracht und ein definierter Kegel fährt dann diese Flüssigkeit bis auf einen festgelegten Spalt zusammen und rotiert.

Man unterscheidet zwischen einer newtonschen und einer thixotropen Flüssigkeit. Bei einer newtonschen Flüssigkeit verläuft die Viskositätskurve in Abhängigkeit der Drehgeschwindigkeit relativ konstant. Bei einer thixotropen Flüssigkeit wird bis zum Erreichen der Grundviskosität das Produkt umso flüssiger, je schneller man den Kegel drehen lässt.

Die Viskosität wird in mPa\*s (Millipascal x Sekunde) gemessen. Um Produktvergleiche zuzulassen, werden alle Klebstoffe bei immer derselben Rotationsgeschwindigkeit gemessen.

- Newtonsche Flüssigkeiten bei 160 U/min
  - Thixotrope Flüssigkeiten bei 0,5 U/min und bei 160 U/min
- Die Temperatur liegt hierbei, sofern nicht anders genannt, bei 20 °C.

### Saubere Oberflächen

Der Oberflächenzustand der zu fügenden Teile gilt bei allen Klebstoffen als ein wichtiges Kriterium für deren Verklebbarkeit. Es ist also erstrebenswert, möglichst reine (sauber, trocken, fettfrei) Oberflächen herzustellen.

### Zusätzliches Beiprogramm

Um optimale Aushärtung zu erreichen, bietet Cyberbond ein Beiprogramm an, das aus folgenden Produkten besteht:

- Primer und Conditioner Pen: zum Verändern der Oberflächenspannung; erlaubt, unpolare Werkstoffe zu verkleben (Standard: CB 9056)
- D-Bonder: zum Lösen von Klebstoffen (Standard: CB 9060, CB 9065, CB 9066)
- Aktivator: zum beschleunigten Aushärten von Klebstoffen (Standard: CB 9090, CB 9096, Quickstep 9040, Quickstep 9080)
- Reiniger: zum Reinigen von Oberflächen (Standard: CB 9999)

### Für die sichere Handhabung ist das Sicherheitsdatenblatt (MSDS) zu beachten.

Cyberbond Europe GmbH  
A H.B. Fuller Company  
Werner-von-Siemens-Straße 2  
31515 Wunstorf  
Germany  
Tel.: +49 / 50 31 / 95 66 - 0  
[www.cyberbond.de](http://www.cyberbond.de)



**Cyberbond CB**

### LINOP Equipment

Cyberbond hat mit dem LINOP Equipment geeignete Dosier- und LED basierte Aushärtetechnik im Programm. Wir verweisen auch auf geeignete Dosierspitzen zum sparsamen Auftrag der Klebstoffe (auch im manuellen Bereich).

### Gefahrenpotential von Cyanacrylaten

Man sollte:

- für gute Belüftung des Arbeitsraums sorgen,
- geeignete Absaugvorrichtungen im Bereich der Arbeitsplätze installieren,
- sparsame Dosierung des Produktes gegebenenfalls über Dosiertechnik
- gleichmäßige relative Luftfeuchtigkeit von 50 - 65 % gewähren; niedrigere Werte verzögern die Polymerisation des Klebstoffes, so dass der monomere Klebstoffdampf verstärkt auftritt
- wenn erforderlich: geeignete, nicht-saugende Handschuhe tragen (z.B. keine Baumwolle)
- Klebstoff von Kindern fernhalten

Die in diesem TDS enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Cyberbond-Produkte, basieren auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Da die Materialien aber sehr unterschiedlich sein können und wir auch keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir unbedingt, ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus der mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit nachgewiesen werden kann.