



# Terostat – 9100

Karta Danych Technicznych  
265 370 265 372

**Elastyczna, lakierowalna,  
jednoskładnikowa masa  
klejąco-uszczelniająca  
Baza: poliuretan**

## Charakterystyka:

Terostat – 9100 jest jednoskładnikową, o konsystencji pasty, masą klejąco-uszczelniającą na bazie poliuretanowej, która utwardza się przez wilgoć zawartą w powietrzu do postaci elastyczno-gumowej. Tworzenie się „skórki” na powierzchni masy i czas wskrośnego utwardzania się, zależą od wilgotności i temperatury powietrza oraz od grubości nałożonego ściegu. Przez podwyższenie temperatury i wilgotności można ten proces przyspieszyć; niskie temperatury oraz mała wilgotność spowalniają proces utwardzania.

Terostat –9100 charakteryzuje się następującymi właściwościami:

- dobrą przyczepnością bez podkładu do wielu metali i tworzyw sztucznych,
- może być lakierowana,
- stabilnością,
- szybkim utwardzaniem się,
- wspaniałą elastycznością,

## Zastosowanie:

Terostat 9100 stosuje się do elastycznego uszczelniania i klejenia przy naprawach karoserii pojazdów a także w budowie wagonów i kontenerów: np. przyklejanie do karoserii elementów tuningu, jak spojlera i listwy oraz elastyczne połączenia różnych materiałów.

Tymczasowe ustalenie spoiny za pomocą taśmy klejącej albo podkładki jest konieczne do zupełnego utwardzenia kleju/uszczelniacza. Terostat 9100 służy przede wszystkim do uszczelniania i spoinowania. Terostat 9100 nie jest generalnie biorąc odpowiedni dla konstrukcyjnego klejenia.

## Dane techniczne:

Kolor:	szary
Zapach:	aromatyczny (po utwardzeniu się bez zapachu)
Konsystencja:	pasty; może być rozsmarowany
Gęstość:	ok. 1,26 g/cm <sup>3</sup>
Stabilność:	bardzo dobra
Rodzaj utwardzania się:	pod wpływem wilgoci
Czas tworzenia się skórki:	10 – 15 min
(Norma DIN 50014:	23 °C, 50 % wilg. wzgl.)
Prędkość utwardzania się:	ok. 3 mm/24godz.
(Norma DIN 50014:	23 °C, 50 % wilg. wzgl.)
Twardość wg Shore'a:	ok. 40 +/- 5
(Norma DIN 53505 )	
Wytrzymałość na rozciąganie	
(DIN 53504):	ok. 1,5 MPa
Wydłużenie względne przy	
rozrywaniu (DIN 53504):	ok. 600 %
Zmiana objętości:	< 4 %
Temperatura nakładania:	od 5 °C do 30 °C
Wytrzymałość temperaturowa:	- 30 °C do + 90 °C
( krótkotrwale do 1 godz. ):	120 °C.

**Gruntowanie:** Terostat 9100 ma dobrą przyczepność bez podkładu do odtłuszczonej, zagruntowanej i polakierowanej blachy karoseryjnej; do szkła i ceramicznego nadruku; drewna (surowego, polakierowanego); tworzyw sztucznych jak PUR, RIM, ABS, PBTP, różne polimery osłon, poliestier wzmocniany włóknem szklanym i in. Powierzchnie surowych blach zaleca się przeszlifować. Na każdą powierzchnię może być konieczne zastosowanie podkładu do uzyskania optymalnej przyczepności dla masy Terostat 9100. Stal szlachetną, aluminium i miedź pokrywamy podkładem Primer – 102 dla znacznego poprawienia przyczepności. Z powodu dużej ilości podkładów gruntujących, lakierów, różnorodnych powierzchni tworzyw sztucznych itp., zalecamy przed zastosowaniem przeprowadzenie prób. Dokładne oczyszczenie i przemycie powierzchni tworzyw i metali odpowiednim rozpuszczalnikiem przynosi często wyraźną poprawę przyczepności. Przy nieznanym substancjach polecamy przeprowadzenie prób wstępnych.

**Nakładanie:**

**Przygotowanie powierzchni:**

Powierzchnie klejone muszą być suche, wolne od kurzu, tłuszczu i piasku jak również od pozostałych elementów zmniejszających przyczepność. Do przemywania właściwy jest zmywacz: Reiniger –FL.

**Nakładanie:**

Do nakładania masy Terostat 9100 z kartuszy 310 ml stosuje się wyciskacz ręczny Teroson-Staku-Pistole ręczny lub Teroson-MultiPress-Pistole pneumatyczny.

Ciśnienie powietrza roboczego powinno wynosić od 2 do 5 bar.

Po nałożeniu można Terostat – 9100 wygładzać szpachelką lub przyrządem do fug zwilżonych wodą lub zmywaczem FL.

Niska temperatura materiału uszczelnacza prowadzi do wzrostu lepkości, a w rezultacie do wolniejszego tempa jego wyciskania. Może temu zaradzić przez doprowadzenie masy, przed nakładaniem, do temperatury pokojowej.

Jeżeli powierzchnie uszczelniane także są zimne, to ich temperatura może spadać poniżej punktu rosy i wywoływać kondensację pary wodnej. Można temu zaradzić także przez doprowadzenie uszczelnianego miejsca do temperatury pokojowej.

**Lakierowanie:**

Terostat – 9100 można lakierować w systemie „mokre na mokre”, jedno- lub dwuskładnikowymi lakierami na bazie żywic alkidowych i akrylowych.

Polakierowanie nie wpływa na wskrośne utwardzanie się masy.

Lakiery nitro z pojemników spray i lakiery zawierające alkohol, rozpuszczalnik lakieru i utwardzacz przeszkadzają w utwardzaniu się masy Terostat –9100.

Antykorozyjne podkłady gruntujące mogą być nakładane tylko na utwardzoną masę, ponieważ pokrycie świeżej masy podkładem utrudnia w większości przypadków dyfuzję pary wodnej. Jeżeli przyspieszenie schnięcia lakieru jest przeprowadzane w kabinie lakierniczej albo przez podgrzewanie promiennikiem IR, musi być zachowany minimalny czas 30 min. dla zapoczątkowania reakcji.

Dopiero po tym czasie można polakierowaną masę Terostat –9100 podgrzewać. Maksymalne obciążenie temperaturowe dla nieutwardzonej masy wynosi 90 °C przez 1 godzinę.

Świeżo nałożona masa Terostat 9100 nie jest zgodna z tworzywem MS, z którego wykonane są masy Terostat 9120 i Terostat 9320. Masa poliuretanowa przed nałożeniem na nią materiałów na bazie MS, musi być całkowicie utwardzona.

**Dopuszczenia:**

**„ Masa klejąco-uszczelniająca jest w stanie utwardzonym bez zapachu i bez smaku”**

**Magazynowanie:**

Zagrożenie przemarzeniem:	nie
Zalecana temperatura składowania:	10 do 25 °C
Czas składowania:	12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu

**Forma dostawy:** Kartusze aluminiowe 310 ml (Nr kat. 11272.C).

**Wskazania/rady dotyczące bezpieczeństwa/ oznaczenia transportowe:** patrz Karta charakterystyki

**Wskazówka:** Podane informacje, szczególnie dotyczące nanoszenia kleju i jego zastosowań oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu. Ze względu na wielką różnorodność materiałów i będące poza naszym wpływem zróżnicowane warunki pracy zalecamy przeprowadzenie każdorazowo własnych prób dla sprawdzenia przydatności naszych produktów do planowanej metody klejenia i zamierzonych celów. Ani wskazówki zawarte w niniejszej karcie technicznej ani porady udzielone ustnie nie mogą być podstawą odpowiedzialności jeśli nie wyniknęły ze złych zamiarów lub ciężkiego niedbalstwa producenta.

**Wraz z ukazaniem się niniejszej karty technicznej poprzednie jej wydania tracą ważność**

---

**Polska**

**Henkel Polska Sp. z o.o.  
ul. Domaniewska 41  
PL-02-672 Warszawa  
Telefon (022) 56 56 200  
Telefax (022) 56 56 222**

**Niemcy**

**Henkel Teroson GmbH  
D-69112 Heidelberg  
  
Hans-Bunte-Straße 4  
D-69123 Heidelberg  
Telefon (06221) 704-0  
Telefax (06221) 704-698**