



Teroson

Terostat - 92

Karta techniczna
Stan: 21.12.95

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

Charakterystyka:

Terostat-92 jest jednoskładnikową masą klejąco-uszczelniającą o konsystencji pasty na bazie poliuretanu. Utwardza się poprzez wchłanianie wilgoci zawartej w powietrzu do postaci elastyczno-gumowej. Tworzenie się naskórka na powierzchni masy i czas utwardzania się, zależą od wilgotności i temperatury powietrza oraz od grubości nałożonego ściegu. Przez podwyższenie temperatury i wilgotności można ten czas skrócić; niskie temperatury, a także mała wilgotność opóźnia proces utwardzania.

Terostat-92 charakteryzuje się następującymi właściwościami:

- dobra przyczepność bez gruntowania do wielu metali i tworzyw sztucznych,
- może być lakierowany, także metodą „mokre na mokre”,
- stabilny,
- szybkie utwardzanie się,
- doskonała elastyczność,
- wysoka odporność na starzenie,
- może być szlifowany.

Zastosowanie:

Terostat-92 stosuje się do elastycznego uszczelniania i klejenia, szczególnie spoin i małych szczelin w następujących przypadkach:

- w budowie karoserii i pojazdów,
- w budowie wagonów i kontenerów,
- w budowie łodzi i okrętów,
- w budowie aparatów, elewacji i w przemyśle metalowym,
- w technice klimatyzacji i wentylacji, szczególnie tam gdzie uszczelnienie musi być lakierowane. Szwy zewnętrzne muszą zasadniczo być lakierowane.

Masa Terostat-92 może zastępować mechaniczne metody łączenia, takie jak skręcanie na śruby, spawanie, klamrowanie. Do czasu pełnego utwardzenia się produktu konieczne jest w takich zastosowaniach tymczasowe pozycjonowanie i stabilizacja łączonych elementów np. za pomocą taśmy klejącej.

Zaletą Terostatu-92 jest to, że jest równocześnie klejem i uszczelniaczem. i jednocześnie uszczelnic.

Dane techniczne:

Kolor:	biały, szary, czarny
Zapach:	aromatyczny (po utwardzeniu się bez zapachu)
Konsystencja:	pasta; może być rozsmarowywana
Gęstość:	ok. 1,15 g/cm ³
Stabilność: (ISO 7390, Profil U 20)	bardzo dobra
Rodzaj utwardzania się:	przez wchłanianie wilgoci
Czas tworzenia się naskórka: (DIN 50014:	30 – 60 min 23 °C, 50 % wilg. wzgl.)
Prędkość utwardzania się: (DIN 50014:	ok. 4 mm/24godz. 23 °C, 50 % wilg. wzgl.)
Twardość wg Shore'a:	ok. 35 (DIN 53505)

Wytrzymałość na rozciąganie (DIN 53504):	ok. 1,6 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu (DIN 53504):	620 – 650 %
Odporność na dalsze oddzieranie (DIN 53515):	ok. 11 N/mm
Wytrzymałość na ścinanie: (w oparciu o DIN EN 1465)	ok. 1MPa
Temperatura nakładania:	5 - 35 °C
Temperatura stosowania: (krótkotrwale do 1 godz.):	- 40 °C do + 70 °C (+ 80 °C przez 24 godz.) 120 °C.

Gruntowanie:

Terostat-92 ma dobrą przyczepność bez podkładu do odtłuszczonej, zagruntowanej i polakierowanej blachy karoseryjnej; do szkła i ceramiki szklanej drewna (surowego, polakierowanego); tworzyw sztucznych np. PUR, RIM, ABS, PBTP, różnych mieszanin polimerów, poliestru wzmocnianego włóknem szklanym i in. Surowe powierzchnie blach należy zszorstkować. Polepszenie przylegalności Terostatu-92 do dowolnej powierzchni można uzyskać poprzez jej gruntowanie. W przypadku termoplastycznych tworzyw sztucznych np. PE albo PA wskazana jest aktywacja powierzchni zewnętrznej, np. poprzez opalanie, koronowanie, plazmowanie niskociśnieniowe. Przylegalność można w sposób b. wyraźny na stali szlachetnej, aluminium i miedzi poprawić stosując Primer – 102 jako podkład. Z powodu dużej ilości rodzajów podkładów gruntujących, lakierów i różnorodności powierzchni tworzyw sztucznych itp., zalecamy przed zastosowaniem przeprowadzenie prób. Dokładne oczyszczenie i przemycie powierzchni tworzyw i metali odpowiednim rozpuszczalnikiem przynosi często wyraźną poprawę przyczepności. W przypadku nie wymienionych w niniejszej karcie substancji zalecamy przeprowadzenie własnych prób.

Nakładanie:

Uwaga wstępna:

Przed rozpoczęciem nanoszenia masy należy zapoznać się ze środkami ostrożności i radami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w karcie bezpieczeństwa. Również w przypadku produktów nie objętych obowiązkiem znakowania ze względu na bezpieczeństwo pracy należy zachować ogólne środki ostrożności związane ze stosowaniem środków chemicznych.

Przygotowanie powierzchni:

Powierzchnie klejone muszą być suche, wolne od kurzu, tłuszczu i piasku jak również od pozostałych elementów zmniejszających przyczepność. Do przemywania właściwe są zmywacze: Reiniger-A, Reniger-D i Reiniger-FL.

Nakładanie:

Do nakładania masy Terostat 92 z kartuszy 310 ml stosuje się pistolet ręczny Teroson-Staku-Pistole lub pneumatyczny Teroson-Pistole Do opakowań foliowych 570 ml stosuje się pistolet pneumatyczny Teroson-Druckluftpistole. Ciśnienie powietrza roboczego w pistoletach pneumatycznych powinno wynosić od 2 do 5 bar.

Niska temperatura materiału masy uszczelniającej prowadzi do podwyższenia lepkości, co jest zauważalne jako obniżenie łatwości wyciskania. Żeby tego uniknąć, należy przed aplikowaniem wyrównać temperaturę masy uszczelniającej. Przy nanoszeniu na substraty o zbyt niskiej temperaturze może dojść do przekroczenia punktu rosy i gromadzenia się wody. Aby tego uniknąć należy analogicznie jak w przypadku samego produktu zrównoważyć i podnieść temperaturę substratów.

Przy nanoszeniu Terostatu-92 z hoboków lub beczek stosowane są specjalne pompy stemplowe o następujących własnościach podstawowych:

- całe urządzenie włącznie z przewodami musi być szczelne
- silnik pompy musi być ustabilizowany na ramie
- przełożenie ciśnienia musi wynosić minimum 24:1
- pojemnik z którego aplikowany jest klej musi być przytrzymywany dla utrzymania stabilności jego pozycji

Nakładanie odbywa się albo pistoletem ręcznym albo specjalną dyszą podłączoną do automatycznego systemu (CCN/Roboter).
Po nałożeniu można wyrównać powierzchnię Terostatu-92 szpachelką.
Do czyszczenia narzędzi (przed utwardzeniem materiału) polecamy Reiniger-D.

Lakierowanie:	Terostat – 92 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. Natryskowe lakiery nitro oraz lakiery zawierające alkohol, rozpuszczalnik lakieru i utwardzacz uniemożliwiają utwardzanie się masy Terostat –92. Antykorozyjne podkłady gruntujące mogą być nakładane tylko na utwardzoną masę, ponieważ w większości przypadków utrudniają utwardzanie. Jeżeli przyspieszanie 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 –92 podgrzewać. Maksymalne obciążenie temperaturowe dla nieutwardzonej masy wynosi 90 °C przez 1 godzinę.	
Dopuszczenia:	Dla masy Terostat-92 jest wydany certyfikat wg DIN 10955 (Sprawozdanie Nr 20520/87 Południowoniemieckiego Centrum Tworzyw Sztucznych, Wurzburg, z dnia 11.05.87r.). „ Masa klejąco-uszczelniająca w stanie utwardzonym jest bezzapachowa i bezsmakowa”	
Magazynowanie:	Zagrożenie przemarzeniem:	brak
	Zalecana temperatura składowania:	10 do 25 °C
	Czas składowania:	12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu
Forma dostawy:	Kartusze aluminiowe	310 ml
	Kartusze foliowe	310 ml (czarna, biała)
	Kartusze foliowe	570 ml
	Hoboki i beczki	na zamówienie

**Wskazania/rady
dotyczące bezpieczeństwa/
oznaczenia transportowe:**

patrz karta bezpieczeństwa

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 S.A
ul. Domaniewska 41/MARS
PL-02-672 Warszawa
Telefon (022) 56 56 567
Telefax (022) 56 56 566**

Niemcy

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

