

Technisches Datenblatt

Terostat 92



Elastischer, überlackierbarer, einkomponentiger
Kleb-/Dichtstoff

Basis: Polyurethan

Stand: 26.05.2009

Produktbeschreibung

Terostat 92 ist ein einkomponentiger, pastöser Kleb-/Dichtstoff auf Polyurethan-Basis, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem gummi-elastischen Material vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, die Durchhärtezeit ist zusätzlich von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperaturen sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

Terostat 92 zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- gute Haftung ohne Primer auf vielen Metallen und Kunststoffen
- überlackierbar, auch nass-in-nass
- standfest
- schnelle Durchhärtung
- ausgezeichnete Elastizität
- hohe Alterungsbeständigkeit
- schleifbar.

Anwendungen

Terostat 92 wird eingesetzt für elastische Abdichtungen/Klebung, insbesondere Nahtabdichtungen und Abdichtungen von schmalen Fugen in den Bereichen

- Karosserie- und Fahrzeugbau
- Waggon- und Containerbau
- Fahrzeugaufbauten
- Schiffs- und Bootsbau
- Metall-, Fassaden- und Apparatebau
- Klima- und Lüftungstechnik

vor allem dann, wenn die Dichtfuge überlackiert werden soll. (Zur Vermeidung von Vergilbung/Rissbildung sollte bei Außennähten grundsätzlich überlackiert werden.)

Mit Terostat 92 sind mechanische Befestigungsmethoden wie Schrauben, Schweißen, Klammern teilweise ersetzbar. Bis zur Durchhärtung des Kleb-/Dichtstoffes ist eine vorübergehende Fixierung mit Klebebändern oder Abstandshaltern vorzunehmen. Terostat 92 bietet den großen Vorteil, dass mit einem Material sowohl geklebt als auch abgedichtet werden kann. Für konstruktive Klebungen ist Terostat 92 nicht oder nur bedingt geeignet.

Technische Daten

Farbe:	weiß, grau, schwarz
Geruch:	nach Aromaten (im ausgehärteten Zustand geruchlos)
Konsistenz:	pastös; verstreich- und spachtelbar
Dichte:	ca. 1,15 g/cm ³
Standfestigkeit: (ISO 7390, Profil U 20)	sehr gut
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit: (Normklima DIN 50014):	30 - 60 Min. 23°C, 50 % rLf)

Härtungsgeschwindigkeit: (Normklima DIN 50014):	ca. 4 mm/24 h 23°C, 50 % rLf)
Shore-A-Härte (DIN 53505):	ca. 35
Zugfestigkeit (DIN 53504):	ca. 1,6 MPa
Bruchdehnung (DIN 53504):	620 - 650 %
Weiterreißfestigkeit (DIN 53515):	ca. 11 N/mm
Zugscherfestigkeit: (in Anlehnung an DIN EN 1465)	ca. 1 MPa
Verarbeitungstemperatur:	5°C bis 35°C
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 70°C
eingeschränkt (24 h):	80°C
kurzfristig (bis 1 h):	120°C

Vorbemerkung

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des **Sicherheitsdatenblattes** über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Haftverhalten

Gute Haftung ohne Primer auf entfettetem, grundiertem und lackiertem Karosserieblech; auf Glas/Glaskeramik; Holz (roh, lasiert und lackiert); Kunststoffen wie PUR-RIM, ABS, PBTP, div. Polymer-Blends, GF-Polyester u. a. Bei Rohblech empfiehlt sich ein Anschleifen der Oberfläche.

Je nach Untergrund kann es erforderlich sein, zur Erzielung einer optimalen Haftung von Terostat 92 einen Primer als Haftvermittler oder Haftverbesserer einzusetzen. Bei thermoplastischen Kunststoffen wie PE oder PA eignen sich Oberflächenaktivierungsmethoden wie Beflammung, Corona, Niederdruckplasma.

Auf Edelstahl, Aluminium und Kupfer wird bei Verwendung von Primer 102 die Haftung wesentlich verbessert.

Wegen der Vielzahl von Grundierungen, Lacken, unterschiedlichen Kunststoff-Oberflächen usw. empfehlen wir anwendungsbezogene Vorversuche. Eine sorgfältige Reinigung von Kunststoff- und Metalloberflächen mit einem geeigneten Lösungsmittel bringt oft eine deutliche Haftverbesserung.

Bei hier nicht genannten Substraten empfehlen wir ebenfalls Vorversuche.

Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen trocken, frei von Öl, Staub, Fett und sonstigen Verunreinigungen sein. Zur Reinigung eignen sich aus unserem Programm Reiniger A, Reiniger D und Reiniger FL.

Verarbeitung

Die Verarbeitung von Terostat 92 aus 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Teroson-Hand- oder Druckluftpistolen, aus 570-ml-Sparpackungen mit der Teroson-Druckluftpistole 70, aus Folienkartuschen mit den entsprechenden Teroson-FK-Hand oder FK-Druckluftpistolen.

Bei der Druckluftverarbeitung sind 2 bis 5 bar erforderlich.

Niedrige Materialtemperaturen des Dichtstoffs führen zu einer Erhöhung der Viskosität, was sich durch eine verminderte Ausspritzrate bemerkbar macht. Um dies zu vermeiden, ist der Dichtstoff vor der Verarbeitung zweckmäßigerweise zu temperieren.

Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunkts zur Schwitzwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung von Terostat 92 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt, die folgende wesentliche Eigenschaften haben müssen:

- die gesamte Anlage einschließlich der Schläuche und Leitungen muss luftfeuchtedicht sein
- der Pumpenmotor muss auf einer RAM sitzen
- Druckübersetzung von mind. 24:1
- Gebindezentrierung.

Der Auftrag des Kleb-/Dichtstoffes erfolgt entweder mit einer manuell geführten Fadenpistole oder über eine Spezialauftragsdüse, die an ein automatisches Auftragsystem (CNC/Roboter) angeschlossen ist.

Entsprechende Firmen, die solche Pumpen und Auftragsysteme herstellen, weisen wir auf Anfrage gern nach.

Für die Verarbeitung von Terostat 92 aus Hobbocks und Fässern kann eine ausführliche Verarbeitungsanleitung angefordert werden.

Nach dem Verspritzen lässt sich Terostat 92 mit Fugeisen oder Spachtel, die mit entspanntem Wasser befeuchtet sind, glätten. Sind die Fugenränder abgeklebt, so genügt einfaches Abziehen mit einem Spachtel.

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von unausgehärtetem Terostat 92 ist Reiniger D zu empfehlen.

Überlackierverhalten

Terostat 92 kann nass-in-nass mit 1K- und 2K-Reparaturlacken auf Alkydharz- und Acrylatbasis überlackiert werden. Die Durchhärtung wird durch die Lackschicht nicht verhindert. Nitro-Reparaturlacke aus der Sprühdose und alkoholhaltige Lacke, Lackverdünner und Beschleuniger sind mit Terostat 92 nicht verträglich (keine Härtung).

Korrosionsschutzgrundierungen dürfen nur auf ausgehärtetes Terostat 92 aufgetragen werden, da durch diese die Wasserdampfdiffusion in den meisten Fällen stark behindert wird. Wenn eine beschleunigte Lacktrocknung in der Wärmekammer oder mit IR-Strahlern erfolgt, muss eine Vorreaktions-/Wartezeit von mindestens 30 Minuten eingehalten werden. Erst dann ist das überlackierte Terostat 92 zu erwärmen. Die maximale Temperaturbelastbarkeit beträgt für den nicht ausgehärteten Dichtstoff 1 Stunde 90°C.

Prüfzeugnis

Für Terostat 92 liegt ein sensorisches Prüfzeugnis nach DIN 10955 vor (Prüfbericht Nr. 20520/87 des Süddeutschen Kunststoff-Zentrums, Würzburg, vom 11.5.1987):

“Der Kleb-/Dichtstoff ist im ausgehärteten Zustand geruchs- und geschmacksneutral.”

Lagerung

Frostgefährdet:	nein
Empfohlene Lagertemperatur:	10°C bis 25°C
Lagerzeit:	12 Monate in der Originalverpackung

Lieferform

Aluminium-Düsenkartusche	310 ml
Folienkartusche	310 ml (schwarz, weiß)
Folienkartusche	570 ml
Sparpackung	400 ml (weiß)
Lieferung im Hobbock oder Fass	auf Anfrage

**Gefahrenhinweise/
Sicherheitsratschläge/
Transportkennzeichnung**

siehe Sicherheitsdatenblatt

Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Henkel AG & Co. KGaA
Standort Heidelberg
D-69112 Heidelberg
Tel.: +49-6221-704-0
Fax +49-6221-704-698