Technisches Datenblatt

Terostat 9220

1-Komponenten-Kraftkleber
mit hoher Haltekraft für den primerlosen Einsatz

Basis: MS®-Polymer

Stand: 06.07.2009

Produktbeschreibung

Terostat 9220 ist ein hochstandfester Einkomponenten-Klebstoff auf Basis silanmodifizierter Polymere, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Produkt vernetzt. 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; niedrigere Temperaturen sowie geringere Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

Terostat 9220 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral. Das Produkt haftet sehr gut ohne Primer auf vielen Untergründen.

Der Klebstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit auch im Außenbereich eingesetzt werden.

Anwendungen

Terostat 9220 wird in den Bereichen

- Karosseriebau
- Busbau
- Aufbauten
- Caravan
- Boots- und Schiffsbau

für elastische primerlose Verklebungen und hochwertige Abdichtungen auf metallischen (auch verzinkten Blechen und Aluminium) oder lackierten Untergründen eingesetzt. Außerdem eignet sich dieses Produkt zum Kleben von Glas, keramischen Flächen und auch den meisten Kunststoffen, jedoch nicht für Teflon, PE, PP und Verschnitten mit diesen Polymeren. Aus diesem Grunde empfehlen wir vor dem Kleben von Kunststoffen eigene Vorversuche. Nach dem Fügen der zu verklebenden Werkstoffe ist ein hohes Haltevermögen („position tack“) gegeben.

Technische Daten

Farbe:	schwarz
Geruch:	geruchlos
Dichte:	ca. 1,4 g/cm^3
Konsistenz:	pastös, thixotrop
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit:	10 - 20 min *)
Klebfreiheit:	20 - 30 min *)
Härtungsgeschwindigkeit:	ca. 3.5 mm/24 h *)
Standfestigkeit:	hoch
Shore-A-Härte DIN 53505:	55 - 60 *)
Zugfestigkeit (100%):	ca. 3,3 MPa *)
Zugscherfestigkeit (in Anlehnung an DIN EN 1465):	ca. 4,4 MPa *)
Substrate:	lackiertes Blech
Schichtstärke:	0,2 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	10 mm/min
Volumenänderung DIN 52451:	< 2 %
Verarbeitungstemperatur:	15°C bis 35°C

Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 100°C
kurzfristig (bis 1 h):	120°C

*) bei Normklima DIN 50014: 23°C, 50% rLf

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.

Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Vorbehandlung eignen sich aus unserem Programm Teroson D oder Teroson FL.

Allgemeines

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

Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunkts zur Schwitzwasserbildung, verbunden mit verminderter Haftung, kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Verarbeitung

Terostat 9220 wird aus Düsenkartuschen mit Hilfe von handelsüblichen Druckluft- und Handpistolen verarbeitet. Aus dem Teroson-Programm können z. B. die

-	Druckluft-Pistole PowerLine II (Übersetzungsverhältnis / Druckverstärkung 3:1)	Art.-Nr. 173.11 R IDH 960304
-	Teleskop-Pistole Multi-Press	Art.-Nr. 195.51 B IDH 142241
-	Teroson-Staku-Handdruckpistole	Art.-Nr. 167.65 Y IDH 142240

verwendet werden. Bei der Druckluftverarbeitung genügt ein Druck von 2 bis 5 bar. Aufgrund des guten Fließverhaltens des Materials sind höhere Drücke nicht geeignet.

Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem Terostat 9220 ist Teroson D zu empfehlen.

Lagerung

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

Lieferform

Düsenkartusche	310 ml

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.

Deutschland:
Henkel AG & Co. KGaA
D-40191 Düsseldorf, Germany
Tel.: +49-211-797-0
Fax +49-211-798-4008
www.loctite.com
Vertrieb Kfz - Werkstätten Deutschland:
Henkel AG & Co. KGaA
Standort München
Gutenbergstraße 3
D-85748 Garching
Tel.: 089-92680

Importeur Österreich:
Henkel Central Eastern Europe GmbH
Technologies
Erdbergstraße 29
A-1030 Wien
Tel.: 01-71104-0

Importeur Schweiz:
Henkel & Cie AG
CH-4133 Pratteln 1
Tel.: +41-61-825-7000