TEROSON

TEROSON PU 8599 HMLC

April 2015

Klebstoff mit hoher Anfangsfestigkeit, hohem Schubmodul und geringer Leitfähigkeit

PRODUKTBESCHREIBUNG

Technologie	**1K-Polyurethan-Klebstoff** frei von PVC und Lösungsmitteln
Produkttyp	**Direkteinglasungs-Kleb-/Dichtstoff** für den Reparaturfall
Fahrbereitschaft mit Airbag	**15 Minuten** nachdem die Scheibe eingeklebt wurde (Crash-Norm: FMVSS 208 (50km/h, 100% frontal))

Der Direkteinglasungs-Dichtstoff zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- sehr gute Standfestigkeit
- extrem hohes Haltevermögen
- hoher Elastizitäts- und Schubmodul
- gute Haftung auf Restmaterial
- hervorragende Haftung in Verbindung mit Primer auf Glas, Glas mit Keramikbeschichtung und auf lackierten Oberflächen
- hohe UV-Beständigkeit in Verbindung mit Primer
- hohe Zugscherfestigkeit
- sehr hohe Anfangsfestigkeit

ANWENDUNGSGEBIET

TEROSON PU 8599 HMLC wird zum Einkleben von Front-, Seiten- und Heckscheiben an Kraft-, Nutz-, Spezial- und Schienenfahrzeugen eingesetzt.

TECHNISCHE DATEN
(Typische Testergebnisse)

Farbe	schwarz
Geruch	schwach
Konsistenz	pastös, standfest
Dichte g/cm³	ca. 1,25
Festkörpergehalt	100 %
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend
Härtungsgeschwindigkeit (DIN 50014; 23°C, 50% rh)	ca. 3 bis 4 mm / 24 h
Shore-A-Härte (DIN 53505)	ca. 75
Zugfestigkeit (DIN 53504)	ca. 10,5 MPa
Spannungswert (DIN 53504)	ca. 6 MPa at 100 % Dehnung
Schubmodul (in Anlehnung an DIN 54451)	ca. 3,2 MPa
Bruchdehnung (DIN 53504)	ca. 350 %
Zugscherfestigkeit nach 24 h (DIN 54451)	1,8 MPa
Schichtstärke 5 mm in Anlehnung an DIN 54451	4 bis 5 MPa (im Endzustand)
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99 / DIN IEC 60093)	ca. 1×10^{10} Ω cm
Volumenänderung (DIN 52451)	< 1 %
Einglasungszeit:*	max. 15 min.
Verarbeitungstemperatur, °C	60 bis 70
Umgebungstemperatur Verarbeitung, °C	bei -10 bis 45
Gebrauchstemperatur, °C	-40 bis 90
kurzfristig (bis 1 h), °C	120

* Zeitraum von Beginn des Materialauftrags bis zum Auflegen der Scheibe

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 zu klebenden Haftflächen müssen trocken, frei von Öl, Staub, Fett und sonstigen Schmutzresten sein. Glas oder Keramikbeschichtung werden mit TEROSON VR 100 gereinigt. Bitte überprüfen Sie, ob die neue Scheibe frei von Schäden ist. Um eine bestmögliche Haftung zu gewährleisten empfehlen wir die an der Scheibe zu verklebende Fläche mit einem Schleifvlies anzuschleifen. Danach ist die Klebefläche mit TEROSON VR 20 vorzubehandeln und zu reinigen (eine Ablüftezeit von 2 Minuten ist zu beachten). Die geschnittene Restschicht braucht nicht gereinigt zu werden. Sollte eine Reinigung dieser Restschicht unumgänglich sein, muss vor dem Dichtstoff-Auftrag mind. 2 Minuten abgelüftet werden, da die Haftflächen vollständig abgetrocknet sein müssen.

Primerung

Mit Hilfe eines Applikators wird der All-in-one Primer TEROSON PU 8519 P dünn und gleichmäßig auf die gereinigte Oberfläche aufgetragen. Die Schichtstärke des nassen Filmes sollte 0,025 mm. betragen. Lassen Sie die geprimerte Fläche ca. 2 Minuten ablüften, bevor der Direkteinglasungs-Dichtstoff aufgetragen wird. Wenn auf die geschnittene Restschicht (beim Ausglasen im Karosserieflansch zurückbleibend) geklebt wird, sollte diese Restschicht nicht geprimert werden. Falls die Restraupe länger als Stunden nicht verklebt

Henkel

TEROSON

TEROSON PU 8599 HMLC

April 2015

wurde, ist ein Aktivieren mit TEROSON PU 8519P notwendig. Vorausgesetz, dass die Restraupe nicht mit Staub oder Fett verschmutzt ist, ist diese der beste Haftuntergrund für eine neue Verklebung mit TEROSON PU 8599 HMLC. Werden Scheiben eingesetzt die bereits von einem Glaslieferanten mit einem Kleb-/Dichstoff auf PUR-Basis vorbeschichtet sind, muss hierzu der All-in-one Primer TEROSON PU 8519 P verwendet werden, um eine einwandfreie Haftung von TEROSON PU 8599 HMLC auf der Vorbeschichtung zu gewährleisten. TEROSON PU 8519 P wird mit dem Applikator dünn auf die Vorbeschichtung aufgetragen, danach lässt man ca. 2 Minuten ablüften. Anschließend wird TEROSON PU 8599 HMLC wie gewohnt aufgebracht, jedoch unter der Berücksichtigung der Schichtstärke der Vorbeschichtung.

Verarbeitung

TEROSON PU 8599 HMLC wird vor der Verarbeitung mindestens 15 Minuten in der Kartuschen-Vorwärmbox aufgewärmt oder 30 Minuten für Folienbeutel in der Kartuschen-Vorwärmbox. Die Verarbeitung erfolgt anschließend mit Hilfe von Hand-, Akku- oder Druckluftpistolen (letztere nur mit Kolbenstangen-Vortrieb).

LAGERUNG

Frostempfindlich	nein
Empfohlene Lagertemperatur	5 bis 25 °C
Haltbarkeit	12 Monate im Folienpack 18 Monate in Aluminiumkartusche

WEITERE INFORMATION

Haftungsausschluss

Hinweis:
Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.
Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:
Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:
Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.
Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:
Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. **Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**
Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen
Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern. Mit ® gekennzeichnet sind alle beim US- Patent- und Markenamt registrierte Marken.

Henkel AG & Co. KGaA
D-40191 Düsseldorf. Germany
Telefon: +49-211-797-0
www.henkel.com

Henkel Central Eastern Europe GmbH
A-1030 Wien. Austria
Telefon: +43-1711-040

Henkel

TEROSON

TEROSON PU 8599 HMLC

April 2015

www.henkel.com

Henkel & Cie AG
CH-4133 Pratteln. Switzerland
Telefon: +41-61-825-7000
www.henkel.com

Henkel