

Technisches Datenblatt

Terostat 9200

1K-PUR-Kleb-/Dichtstoff schwarz



Elastischer, überlackierbarer,
einkomponentiger Kleb-/Dichtstoff

Basis: Polyurethan

Stand: 26.05.2009

Produktbeschreibung

Terostat 9200 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 9200 zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- gute Haftung ohne Primer auf lackierten Flächen, vielen Metallen und Kunststoffen
- überlackierbar
- standfest
- schnelle Durchhärtung
- ausgezeichnete Elastizität.

Anwendungen

Terostat 9200 wird zum Kleben und Abdichten im Kfz-Reparaturbereich eingesetzt.

Anwendungsgebiete sind beispielsweise:

- elastische Verklebungen von Metallen und Kunststoffen, insbesondere Verklebung von Tuning-Teilen wie Spoiler und Zierleisten
- elastische Verklebungen von Kunststoff-Verkleidungen.

und zwar sowohl im Innen- als auch im Außenbereich. (Bei Außennähten sollte grundsätzlich überlackiert werden.) Bis zur Durchhärtung des Kleb-/Dichtstoffes ist eine vorübergehende Fixierung mit Klebebändern oder Abstandshaltern vorzunehmen. Terostat 9200 bietet den großen Vorteil, dass mit einem Material sowohl geklebt als auch abgedichtet wird. Für konstruktive Verklebungen ist Terostat 9200 nicht oder nur bedingt geeignet.

Technische Daten

Farbe:	schwarz
Geruch:	nach Aromaten (im ausgehärteten Zustand geruchlos)
Konsistenz:	pastös; verstreich- und spachtelbar
Dichte:	ca. 1,20 g/cm ³
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit:	20 - 45 Min.
(DIN 50014 Normklima	23°C, 50 % rLf)
Härtungsgeschwindigkeit:	ca. 4 mm/24 h
(DIN 50014 Normklima	23°C, 50 % rLf)
Shore-A-Härte DIN 53505:	ca. 45
Zugfestigkeit DIN 53504:	ca. 1,7 MPa
Bruchdehnung DIN 53504:	ca. 350 %
Weiterreißfestigkeit DIN 53515:	ca. 11 N/mm
G-Modul:	ca. 0,7 MPa
Verarbeitungstemperatur:	5°C bis 35°C
Gebrauchstemperatur:	- 40°C bis 90°C *
kurzfristig (bis 1 h):	120°C

* bis 70°C kaum Veränderung der mechanischen Eigenschaften

Haftverhalten

Gute Haftung ohne Primer auf grundiertem und lackiertem Karosserieblech, auf Glas/Glaskeramik, Holz (roh, lasiert und lackiert), Kunststoffen wie PUR-RIM, 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 9200 einen Primer als Haftvermittler oder Haftverbesserer einzusetzen.

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.

Vorbemerkung

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

Vorbehandlung

Die Haftflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Reinigung empfehlen wir aus unserem Programm Reiniger FL, da andere Reiniger Alkohole, Tenside oder Amine enthalten können, die zu Unverträglichkeiten mit Terostat 9200 führen können (siehe unter Unverträglichkeiten).

Verarbeitung

Die Verarbeitung von Terostat 9200 aus 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Henkel-Hand- oder Druckluftpistolen, aus 200-ml-Presspack-Kartuschen mit der Presspack-Handpistole. Aus dem Henkel- Pistolenprogramm können z. B. die

- | | | |
|---|-------------------------------|---------------------------------|
| - | Teleskop-Pistole Power-Line | Art.-Nr. 141.84 S
IDH 211757 |
| - | Teleskop-Pistole Multi-Press | Art.-Nr. 195.51 B
IDH 142241 |
| - | Henkel-Staku-Handdruckpistole | Art.-Nr. 167.65 Y
IDH 142240 |
| - | Presspack-Handpistole | Art.-Nr. 157.00 Q
IDH 211832 |

verwendet werden.

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 Schweißwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Die frische Materialraupe lässt sich mit Wasser oder Benzin glätten.

Überlackierverhalten

Nach erfolgter Hautbildung kann Terostat 9200 mit 1K- und 2K-Uni-Lacken auf Alkydharz- und Acrylatbasis sowie Metall-Lacken überlackiert werden. Die Lackverträglichkeit muss durch Vorversuche überprüft werden.

Korrosionsschutzgrundierungen dürfen nur auf ausgehärtetes Terostat 9200 aufgetragen werden, da durch diese die Wasserdampfdiffusion in den meisten Fällen stark behindert wird. Wenn eine beschleunigte Lacktrocknung in der Wärmekammer oder mit IR-Strahlen erfolgt, muss eine Vorreaktions-/Wartezeit von mindestens 30 Minuten eingehalten werden. Erst dann ist das überlackierte Terostat 9200 auf maximal 70°C zu erwärmen.

Terostat 9200 ist mit Unterbodenschutzmaterialien wie Terotex Record 2000 hs beschichtbar. Terostat 9200 mit einem Alter > 1 Tag sollte vor der Beschichtung mit Terotex Record 2000 hs mit Primer Terokal 150 vorbehandelt werden.

Unverträglichkeiten

Nitro-Reparaturlacke aus der Sprühdose und alkoholhaltige Lacke, Lackverdünner und Beschleuniger sind mit Terostat 9200 im frischen Zustand nicht verträglich, da Alkohole die Härtung blockieren. Es ist auf eine ausreichende Hautbildung zu achten!

Frisches Terostat 9200 ist mit MS-Materialien wie z. B. Terostat 9120 oder Terostat 9220 nicht verträglich. PUR-Produkte müssen verfestigt sein, bevor sie mit MS-Materialien überspritzt werden.

Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von unausgehärtetem Terostat 9200 ist Reiniger FL zu empfehlen.

Lagerung

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

Lieferform

Presspack-Kartusche	200 ml
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