

Karta Danych Technicznych

Terokal – 9225 SF (Supe Fast)

Dwuskładnikowy, szybko utwardzający się klej do naprawy elementów z tworzyw sztucznych

Baza: Poliuretan

Wydanie: 29.03.2006

Opis Produktu

Terokal-9225 SF jest dwuskładnikowym klejem na bazie poliuretanu, który utwardza się w temperaturze pokojowej. Aby przyspieszyć utwardzanie, zaleca się podwyższenie temperatury do około 60 -70 °C. Klej ten jest oferowany w praktycznych, podwójnych kartuszach i charakteryzuje się bardzo krótkim czasem utwardzania. Terokal-9225 SF może być pokrywany masą Terotex-Super 3000, Terotex – Super 3000 Aqua, Variudur Classic, Variodur Aqua i lakierowany wszystkimi dostępnymi na rynku lakierami samochodowymi.

Przy klejeniu klejem Terokal-9225 SF, konieczne jest zastosowanie podkładu Terokal-150. Do wzmocnienia uszkodzonych miejsc zalecane jest stosowanie ocynkowanych blaszek stalowych.

Zastosowanie

Terokal-9225 SF ma zastosowanie w naprawach elementów wykonanych z tworzyw sztucznych, zabudowanych na karoseriach samochodów: zderzaków, krat wlotu powietrza, reflektorów, obudów lusterek, tuningu i innych części z tworzyw sztucznych, takich jak: PP/EPDM, SMC, PC, PA, ABS i PUR.

Dane Techniczne

	Składnik A	Składnik B
Kolor:	żółty	czarny
Gęstość:	ok. 1.4 g/cm ³	ok. 1.7 g/cm ³
Zawartość ciał stałych (3 h w 100°C):	> 98 %	> 98 %
Proporcje mieszania:	objętościowo: 100: 100	

Mieszanina (Składnik A + B)

Kolor:	Ciemny szary
Czas otwarcia (100 g, 23°C):	ok. 2 Min.
Suchy w dotyku:	po ok. 10 Min.
Czas utwardzania w 23°C:	ok. 1,5 godzin
Twardość Shore A:	ok. 90
Możliwość obróbki mechanicznej:	tak: pod następującymi warunkami utwardzania: - po 8 min. w temp. 60-70 °C i następnie ochłodzeniu do temperatury pokojowej, lub - po 1,5 godz. w temperaturze pokojowej.
Wytrzymałość na ścinanie w 23 °C (pomiar po 2 dniach w temp. 23 °C;)	ok. 13 Mpa
Grubość warstwy	1 mm
Szybkość posuwu głowicy	100 mm/min.
Lakierowanie:	ogólnie dostępnymi lakierami samochodowymi 2K, oraz produktami Terotex-Super 3000, Terotex-Super 3000 Aqua, Variudur Classic, Variodur Aqua (po nałożeniu podkładu Terokal-150!)
Temperatura nakładania:	+15 °C do +25 °C
Temperatura użytkowania:	-40°C do +80°C.

Uwaga wstępna:

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

1. Przygotowanie podłoża**1.1. Czyszczenie wstępne i czyszczenie.**

Powierzchnie klejone muszą być wolne od oleju, smaru, wilgoci, brudu i środków oddzielających. Dlatego konieczne jest wstępne oczyszczenie podłoża wodą pod wysokim ciśnieniem z dodatkiem środków myjących. Następnie elementy naprawiane muszą być dokładnie osuszone (suszenie piecowe, promieniami podczerwieni lub powietrzem), a miejsca przeznaczone do klejenia należy przemyć Zmywaczem FL.

Bardzo zdeformowane części mogą zostać wyprostowane i pozbawione naprężeń poprzez podgrzewanie gorącym powietrzem.

1.2. Szlifowanie i czyszczenie.

Krawędzie pęknięcia elementu z tworzywa sztucznego z ukosować po stronie zewnętrznej na szerokości około 1 - 2 cm, przy pomocy szlifierki taśmowej z wąską taśmą o ziarnistości 150. Na końcach pęknięcia wywiercić otwory, żeby pęknięcie nie rozchodziło się dalej. Powierzchnie elementu naprawianego wokół uszkodzonego miejsca, od strony zewnętrznej i wewnętrznej, przeszlifować szlifierką mimośrodową (ziarnistość tarczy 150).

Następnie omawiane powierzchnie przedmuchać sprężonym powietrzem i przemyć Zmywaczem FL.

1.3. Gruntowanie

Podkład Terokal 150 w aerozolu natryśnąć na przeszlifowane powierzchnie cienką warstwą i pozostawić do odparowania przez około 10 – 15 minut.

2. Przygotowanie kleju i klejenie.**2.1. Włożenie kartuszy.**

Zapadkę przesuwu listwy wyciskacza Teromix przesunąć do góry i pociągnąć tłoczyisko do tyłu aż do oporu. Podwójną kartuszę włożyć do zamka i zabezpieczyć. Zdjąć kapturek z kartuszy, wycisnąć materiał klejący do momentu, kiedy będą wypływać obydwie składniki, oczyścić końcówkę wylotową kartuszy i nałożyć dyszę mieszającą. Końcówkę dyszy mieszającej przyciąć na żądaną grubość ściegu materiału klejącego.

2.2. Nakładanie kleju.

Przy równoczesnym wyciskaniu obydwu składników kleju i przepływaniu przez dyszę mieszającą, zostają one automatycznie i dokładnie wymieszane. Wyciśnięte pierwsze 0,5 - 1centymetra ściegu kleju należy odrzucić, ponieważ obydwie składniki na początku mogą być niedokładnie wymieszane. Terokal-9225 SF nakładamy na powierzchnie pokryte wcześniej podkładem Terokal-150. Jeżeli zawartość kartuszy nie została do końca zużyta, należy dyszę mieszającą wyrzucić, a kartuszę z powrotem zamknąć kapturem. Do ponownego nakładania kleju musi być użyta nowa dysza mieszająca.

2.3. Wzmacnianie.

Terokal-9225 SF powinno się najpierw nanieść na wewnętrzną stronę elementu naprawianego ciągłym ścięciem po obu stronach pęknięcia (szerokość klejenia, co najmniej 100 mm). Do wzmocnienia klejenia, nakłada się elektrolitycznie ocynkowane blaszki wzmacniające ustalając je przy pomocy zacisków. Pozostałe blaszki należy ułożyć w jednakowych odległościach na całej długości pęknięcia. Terokal-9225 SF jest наносzony bezpośrednio na paski blachy, a powierzchnia zewnętrzna może być wygładzona przez nałożenie folii polietylenowej. Wygładzanie przez folię PE wyciska klej na stronę zewnętrzną, co daje lepsze połączenie kleju z tworzywem i jednocześnie usuwa ewentualne pęcherzyki powietrza uwięzione w materiale klejącym. Przy uszkodzeniach dużych powierzchni np. ubytków, zalecane jest użycie maty z włókna szklanego, przy czym nie powinno się zrezygnować z dodatkowego wzmacniania blaszkami. Jeżeli uszkodzenie nie jest zbyt obszerne, to klej Terokal-9225 SF może być naniesiony w jednym cyklu pracy na wewnętrzną, jak również na zewnętrzną stronę elementu. Po stronie zewnętrznej

warstwa kleju powinna być trochę grubsza. Przy bardziej skomplikowanych uszkodzeniach nanoszenie kleju powinno się odbyć w dwóch fazach, a więc oddzielnie na wewnętrzną i zewnętrzną stronę.

2.4. Utwardzanie.

Utwardzanie może następować w temperaturze pokojowej, jednakże zaleca się skrócenie czasu utwardzania poprzez wygrzanie w podwyższonej temperaturze. W tym celu elementy naprawiane klejem Terokal-9225 SF należy przez co najmniej 8 min. wygrzewać w temperaturze 60 - 70°C (np. w kabinie lakierniczej, promiennikami podczerwieni lub gorącym powietrzem).

2.5. Chłodzenie.

W celu szybszego przystąpienia do dalszej pracy, zaleca się przyspieszone chłodzenie do temperatury pokojowej np. strumieniem powietrza.

3. Obróbka końcowa.

3.1. Szlifowanie i czyszczenie.

Nadmiar utwardzonego materiału klejącego na stronie zewnętrznej usunąć szlifierką mimośrodową (tarcza o ziarnistości 150) i następnie ręcznie, papierem o ziarnistości 180/240 wygładzić. Obrabiane powierzchnie oczyścić sprężonym powietrzem i przemyć Zmywaczem FL.

3.2. Gruntowanie.

Podkład Terokal 150 w aerozolu natryśnąć na przeszlifowane powierzchnie cienką warstwą i pozostawić do odparowania przez około 10 – 15 minut.

3.3. Szpachlowanie i wypełnianie.

Dalsza obróbka wymaga postępowania zgodnie z wytycznymi producenta lakierów, dotyczącymi lakierowania tworzyw sztucznych.

4. Wykończenie.

4.1. Gruntowanie.

Podkład Terokal 150 w aerozolu natryśnąć na przeszlifowane powierzchnie cienką warstwą i pozostawić do odparowania przez około 10 – 15 minut.

4.2. Lakierowanie strukturalne.

Oryginalna struktura powierzchni części z tworzyw sztucznych może zostać odnowiona przez natryśnięcie masy Terotex-Super 3000, Terotex-Super 3000 Aqua, Variodur Classic, Variodur Aqua. Różnorodne struktury można uzyskać poprzez odpowiednie ustawienie pistoletu, tzn.: ciśnienie powietrza, średnicę dyszy itp. Zapoznaj się z kartami technicznymi produktów Terotex-Super 3000, Terotex-Super 3000 Aqua, Variodur Classic, Variodur Aqua.

4.3. Lakierowanie.

Lakierowanie naprawianych (technologią klejenia) elementów z tworzyw sztucznych wymaga postępowania zgodnie z wytycznymi producenta lakierów, dotyczącymi lakierowania tworzyw sztucznych.

5. Czyszczenie.

Świeży, nieutwardzony materiał (czyszczenie narzędzi itp.), można najpierw zebrać szpachelką, a następnie zmyć odpowiednim rozpuszczalnikiem (np. acetonem, zmywaczem nitro, zmywaczem D). Utwardzony materiał klejący można usunąć tylko mechanicznie.

Magazynowanie:

Zagrożenie przemarzeniem: nie

Zalecana temperatura składowania: 10°C do 25°C
Czas składowania: 12 miesięcy

Opakowania:

Podwójne kartusze 2 x 25 ml.

Pistolet ręczny Teromix

Dysza mieszająca

Nr kat. 172.53 X
IDH 882088

Nr kat. 117.16K
IDH 150035

Nr kat. 117.55 C
IDH 142242

Wskazówki dotyczące zagrożeń
Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa/
Instrukcje Transportowe

patrz karta bezpieczeństwa

Wskazówka:

Podane informacje, szczególnie dotyczące nanoszenia masy i jej 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 nakładania i zamierzonych celów. Ani wskazówki zawarte w niniejszej karcie technicznej ani porady udzielone ustnie nie mogą być podstawą odpowiedzialności, jeśli nie wynikły ze złych zamiarów lub zaniedbania producenta.

Wraz z ukazaniem się niniejszej karty technicznej poprzednie jej wydania tracą ważność

Germany:

Henkel KgaA
D-69112 Heidelberg
Telefon 01707) 35 88 00
Telefax (01707) 35 89 00

Polska
Henkel Polska Sp. z o.o.
Ul. Domaniewska 41/Mars
PL- 02-672 Warszawa
Telefon (022) 56 56 200
Fax (022) 56 56 222