

Terostat-8630 2-K HMLC

Klej do bezpośredniego wklejania szyb samochodowych, charakteryzujący się wysokim modułem sprężystości poprzecznej i niską przewodnością elektryczną.

Baza: Poliuretan

Data wydania: 04.10.2005

Technische Information
Technical Information

Henkel

Teroson

Opis produktu

Terostat-8630 2-K HMLC jest dwuskładnikowym, klejem / uszczelniaczem do bezpośredniego wklejania szyb, na bazie poliuretanu, który utwardza się do stanu gumowo-elastycznego materiału. Klej po utwardzeniu charakteryzuje się wysokim modułem sprężystości poprzecznej i niską przewodnością elektryczną.

Produkt utwardza się bardzo szybko. Czas utwardzania, jest niezależny od wilgotności powietrza i praktycznie niezależny od temperatury otoczenia.

Klej charakteryzuje się następującymi właściwościami:

- Pełna wytrzymałość po ok. 5 godzinach
- Bardzo dobra odporność na opadanie
- Wysoka elastyczność i moduł sprężystości poprzecznej
- Wspaniała przyczepność w połączeniu z podkładem Terostat-8517 H do szkła, ceramicznego czarnego nadruku i do polakierowanych powierzchni karoserii
- Dobra przyczepność do świeżej warstwy starego kleju
- Wyjątkowo duża prędkość utwardzania
- Wysoka odporność na promieniowanie UV w połączeniu z podkładem Terostat-8517 H
- Bardzo duża wytrzymałość na rozrywanie, nawet po starzeniu
- Bardzo niska przewodność elektryczna
- Łatwy w użyciu.

Zastosowanie

Terostat 8630 2-K HMLC jest stosowany do wklejania szyb przednich, tylnych i bocznych do karoserii pojazdów silnikowych (autobusów, ciężarówek, ciągników, wózków widłowych i innych pojazdów specjalnych. Także do wklejania bocznych szyb zwykłych i zespolonych do autobusów i wagonów.

Dane techniczne

1. Terostat-8630 2-K HMLC

Kolor:	czarny
Konsystencja:	pasta
Gęstość:	około 1,2 g/cm ³
Zawartość ciał stałych:	100 %
Czas na wklejenie szyby:	około 30 minut*
Twardość wg Shore A:	około 60 (DIN 53505)
Wytrzymałość na rozciąganie:	około 10 MPa (DIN 53504)
Wytrzymałość przy wydłużeniu 100 %:	około 5,7 MPa (DIN 53504)
Moduł sprężystości poprzecznej:	około 3 Mpa (DIN 54451)
Wydłużenie przy zerwaniu:	370 % (DIN 53504)

Wytrzymałość na ścinanie:	3,9 MPa (po 24 godzinach; DIN 50014) (grubość ściegu 5 mm, wg DIN EN 1465)
Zmiana objętości:	<1,0 %
Czas podgrzewania (w podgrzewaczu do kartuszy)	60 minut
Temperatura pracy:	- 40 °C do 90 °C
Krótkotrwała (do 1 godziny) temperatura pracy:	120 °C

*czas od rozpoczęcia nakładania kleju do ustalenia szyby w końcowym położeniu

2. Terostat-Primer-8517 H

Kolor:	czarny
Gęstość:	około 0,98 g/cm ³
Zawartość ciał stałych:	około 36 %
Zalecana grubość warstwy:	50 µm (w stanie mokrym)
Czas schnięcia:	około 30 min.
Aktywność:	do 8 godz. po nałożeniu

Uwaga wstępna:

Przed rozpoczęciem aplikacji należy zapoznać się ze środkami ostrożności i radami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w karcie charakterystyki 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 powierzchni:

Pokrywane powierzchnie muszą być suche, odtłuszczone, bez oleju i kurzu oraz innych zabrudzeń. Do oczyszczenia szkła, ceramiki i powierzchni lakierowanych zaleca się Zmywacz FL. Przycięta i wyrównana warstwa starego kleju nie wymaga przemywania zmywaczem. Jeżeli jest to konieczne, to po przemyciu zmywaczem należy odczekać min. 30 minut w celu jego odparowania, ponieważ powierzchnie muszą być zupełnie suche zanim rozpoczniemy nakładanie kleju.

2. Nakładanie podkładu:

Za pomocą filcowego wacika (aplikatora) należy nanieść cienką warstwę podkładu Terostat-8517 H na czyste powierzchnie szyby, ceramiki i powierzchni lakierowanych. Nałożona warstwa musi być cienka i równomierna, a jej grubość w stanie mokrym powinna wynosić około 0,05 mm. Podkład pozostawiamy do wyschnięcia przez minimum 30 minut przed rozpoczęciem nakładania kleju. Jeżeli wklejamy szybę na świeżo przyciętą i wyrównaną warstwę starego kleju nie należy nakładać na nią podkładu. Zakładając, że jest czysta i odtłuszczona tworzy ona najlepszą powierzchnię do klejenia nowym klejem Terostat-8630 2-K HMLC.

3. Nakładanie aktywatora:

Do szyb powlekanych, czyli szyb z cienką warstwą poliuretanu naniesioną przez producenta musi być zastosowany aktywator Terostat-8525 w celu zapewnienia odpowiedniej adhezji kleju Terostat-8630 2K HMLC. Przed nałożeniem kleju, cienką warstwę poliuretanu na szybie przemywamy aktywatorem i pozostawiamy do wyschnięcia przez około 15 min. Czynność tę wykonujemy filcowym wacikiem, pędzelkiem lub czystą szmatką. Bezpośrednio potem nakładamy Terostat-8630 2K HMLC, biorąc pod uwagę 2 milimetrową warstwę poliuretanu na szybie powlekanej.

4. Nakładanie kleju:

Kartusz ze składnikiem A kleju Terostat-8630 2-K HMLC należy podgrzewać w podgrzewaczu do kartuszy, przez co najmniej 60 minut. Przed rozpoczęciem nakładania kleju pojemnik ze składnikiem B powinien być do końca przykręcony do kartuszy ze składnikiem A. Klej wyciskamy za pomocą pistoletu pneumatycznego do kleju 2K, przy ciśnieniu powietrza 5-6 bar i powinien być nałożony w jednym cyklu.

Magazynowanie:

Zagrożenie przemarzeniem: tak
Zalecana temperatura magazynowania: 10 °C do 25 °C
Czas magazynowania: 12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu

Opakowania:

Zestaw do wklejania szyb (międzynarodowy) Art. Nr 172.12 J
IDH-Nr 794668
Zestaw do wklejania szyb (Skandynawia) IDH-Nr 800575
Podgrzewacz do kartuszy (2 kartusze) Art. Nr. 131.17 H
IDH-Nr 211556
Podgrzewacz do kartuszy (5 kartuszy) IDH 796993

Wskazania/rady

**dotyczące bezpieczeństwa/
oznaczenia transportowe**

patrz karta bezpieczeństwa

Uwaga:

Podane informacje, szczególnie dotyczące nanoszenia kleju i jego 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 klejenia i zamierzonych celów. Ani wskazówki zawarte w niniejszej karcie technicznej ani porady udzielone ustnie nie mogą być podstawą odpowiedzialności, jeśli nie wyniknęły ze złych zamiarów lub ciężkiego niedbalstwa producenta.

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

Polska

**Henkel Polska Sp. z o.o.
ul. Domaniewska 41/MARS
PL-02-672 Warszawa**

**Telefon (022) 56 56 200
Telefax (022) 56 56 222**

Niemcy

**Henkel KGaA
D-69112 Heidelberg**

**Telefon (06221) 704-0
Telefax (06221) 704-698**