

TEROSON PU 8630 HMLC

Oktober 2016

Klebstoff mit hohem Schubmodul und geringer Leitfähigkeit**PRODUKTBEschREIBUNG**

Technologie	2K- Polyurethan-Klebstoff frei von PVC und Lösemitteln
Produkttyp	Direkteinglasung Endfestigkeit nach ca. 5 h
Fahrbereitschaft mit Airbag	1h nachdem die Scheibe eingeklebt wurde (Crash-Norm: FMVSS 208 (50 km/h, 100% frontal)) 2 h nachdem die Scheibe eingeklebt wurde (European Crash Standard (64 km/h, 40% Überlappung))

Der Direkteinglasungs-Dichtstoff zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- sehr gute Standfestigkeit
- hoher Elastizitäts- und Schubmodul
- sehr geringe elektrische Leitfähigkeit
- gute Haftung auf Restmaterial
- hohe Zugscherfestigkeit
- hohe UV-Beständigkeit in Verbindung mit Primer
- hervorragende Haftung in Verbindung mit Primer auf Glas, Glas mit Keramikbeschichtung und auf lackierten Oberflächen
- Einfache Verarbeitung mit (1K Akkupistole / 1K pneumatische Pistole)

ANWENDUNGSGEBIET

TEROSON PU 8630 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/cm ³	ca. 1,2
Festkörpergehalt	100 %
Shore-A-Härte (DIN 53505)	ca. 60
Zugfestigkeit (DIN 53504)	ca. 9,5 MPa
Spannungswert (DIN 53504)	ca. 5,7 MPa at 100 % Dehnung

Schubmodul (in Anlehnung an DIN 54451)	ca. 3,0 MPa
Bruchdehnung (DIN 53504)	ca. 370 %
Zugscherfestigkeit	
Schichtstärke 5 mm in Anlehnung an DIN 54451	4 bis 5 MPa (im Endzustand)
Spez. Durchgangswiderstand (ASTM D 257-99 / DIN IEC 60093)	ca. $1 \times 10^{10} \Omega \text{ cm}$
Volumenänderung (DIN 52451)	< 1 %
Einglasungszeit:*	max. 25 min.
Verarbeitungstemperatur, °C	60 bis 70
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 Ablüfzeit 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. 5 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. 15 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 Restschicht länger als Stunden nicht verklebt wurde, ist ein Aktivieren mit TEROSON PU 8519P notwendig. Vorausgesetzt, dass die Restschicht nicht mit Staub oder

TEROSON PU 8630 HMLC

Oktober 2016

Fett verschmutzt ist, ist diese der beste Haftuntergrund für eine neue Verklebung mit TEROSON PU 8630 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 8630 HMLC auf der Vorbeschichtung zu gewährleisten. TEROSON PU 8519 P wird mit dem Applikator dünn auf die Vorbeschichtung aufgetragen, danach lässt man ca. 15 Minuten ablüften. Anschließend wird TEROSON PU 8630 HMLC wie gewohnt aufgebracht, jedoch unter der Berücksichtigung der Schichtstärke der Vorbeschichtung.

Verarbeitung

TEROSON PU 8630 HMLC muss vor der Verarbeitung min. 30 Minuten in der Kartuschen-Vorwärmbox aufgewärmt werden und 60 Minuten in der Kartuschen-Vorwärmbox für Folienbeutel. Unmittelbar vor der Verarbeitung muss die B-Komponente auf die Kartusche geschraubt werden. Die Verarbeitung erfolgt anschließend mit Hilfe von Akku- oder Druckluftpistolen mit Kolbenstangen-Vortrieb. Empfohlenes Verarbeitungsgerät:

TEROSON Powerline II; Arbeitsdruck 8 bis 10 bar. Die Applikation sollte in einem Arbeitsschritt erfolgen. Um ein bestmögliches Ergebnis zu erhalten, sollte die Kartusche innerhalb von 90-120 Sekunden appliziert werden.

LAGERUNG

Frostempfindlich	ja
Empfohlene Lagertemperatur	5 bis 25 °C
Haltbarkeit	12 Monate in Aluminiumkartusche

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

TEROSON

TEROSON PU 8630 HMLC

Oktober 2016

Henkel Central Eastern Europe GmbH

A-1030 Wien, Austria
Telefon: +43-1711-040
www.henkel.com

Henkel & Cie AG

CH-4133 Pratteln, Switzerland
Telefon: +41-61-825-7000
www.henkel.com

