

Technisches Datenblatt

Terokal 9225



Reparatur-Klebstoff für das Kleben
von Kunststoffen, zweikomponentig

Basis: Polyurethan

Stand: 19.12.2008

Produktbeschreibung

Terokal 9225 ist ein Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethanbasis, der bei Raumtemperatur aushärtet. Zur Beschleunigung wird eine Aushärtung bei erhöhter Temperatur (60 - 70°C) empfohlen. Das Produkt ist in praxisgerechte Zwillingskartuschen abgefüllt und zeichnet sich durch eine schnelle Durchhärtung aus. Terokal 9225 kann mit Terotex Super 3000, Terotex Super 3000 Aqua, Variodur classic, sowie Variodur aqua und den handelsüblichen Autoreparatur-Lacken überlackiert werden.

Bei der Verarbeitung von Terokal 9225 ist die Verwendung des Primers Terokal 150 zwingend vorgeschrieben. Zur Verstärkung (Armierung) sollte ein Glasfasergewebe verwendet werden, ein elektrolytisch verzinktes Stahlblech kann auch verwendet werden (von Versicherungen nicht empfohlen).

Anwendungen

Terokal 9225 wird im Kfz-Bereich zur Reparatur von Stoßfängern, Tuning- und anderen Kunststoffteilen eingesetzt, z. B. aus PP/EPDM, SMC, PC, PA, ABS und PUR.

Technische Daten

	Komponente A	Komponente B
Farbe:	gelb	schwarz
Dichte:	ca. 1,4 g/cm ³	ca. 1,7 g/cm ³
Trockengehalt (3 h bei 100°C):	> 98 %	> 98 %
Mischungsverhältnis volumetrisch:	100	: 100
Mischung (Komponente A + B)		
Farbe:	dunkelgrau	
Topfzeit (100 g, 23°C):	ca. 10 Min.	
Klebfreiheit:	ca. 30 Min.	
Härtungszeit bei 23°C:	ca. 5 h	
Shore-A-Härte:	ca. 90	
Schleifbarkeit:	gegeben unter folgenden Aushärtungsbedingungen: nach 15 Min. bei 60 - 70°C und anschließendem Abkühlen auf Raumtemperatur oder nach 5 h bei Raumtemperatur	
Zugscherfestigkeit bei 23°C: (gemessen nach 2 d 23°C)	ca. 13 MPa	
Schichtstärke:	1 mm	
Vorschubgeschwindigkeit:	100 mm/min	
Überlackierbarkeit:	mit handelsüblichen 2K-Autoreparatur-Lacken und Terotex Super 3000, Terotex Super 3000 Aqua, Variodur classic und Variodur aqua gegeben (nach entsprechender Vorbehandlung mit Terokal 150!)	
Verarbeitungstemperatur:	15°C bis 30°C	
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 80°C	

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.

1. Vorbehandlung des Haftgrundes

1.1. Vorreinigung und Reinigung

Die zu verklebenden Teile müssen frei von Öl, Fett, Feuchtigkeit, Schmutz und Formtrennmitteln sein. Daher ist eine Vorreinigung mit einem Hochdruckreiniger unbedingt erforderlich.

Anschließend sind die Teile zu trocknen (Trockenofen, Infrarotstrahler) und die zu verklebenden Stellen mit Teroson FL zu reinigen.

Stark verformte Teile können durch Erwärmen mit einem Fön spannungsfrei gemacht und ausgerichtet werden.

1.2. Schleifen und Reinigung

Die beschädigten Kunststoffteile sind auf der Vorderseite (Sichtseite) mit einem schmalen Bandschleifer (Körnung P 150) 1 - 2 cm breit V-förmig anzuschleifen. Im Falle eines Risses ist am Riss-Ende unbedingt ein Loch zu bohren, um ein weiteres Einreißen zu vermeiden. Die übrigen Flächen und die Rückseite sind mit einem Exzentrerschleifer (Körnung P 150) aufzurauen.

Die angeschliffenen Teile sind anschließend mit Teroson FL zu reinigen.

1.3. Primerung

Der Primer Terokal 150 wird aus der Spraydose beidseitig dünn aufgetragen. Ablüftezeit: ca. 10 Minuten.

2. Verarbeitung des Klebstoffes und Durchführung der Verklebung

2.1. Einlegen der Kartusche

Schubsicherung der Teromix-Handpistole nach oben drücken und Kolbenstange bis zum Anschlag nach hinten ziehen. Verschlussbügel der Teromix-Pistole öffnen und Kartusche in die Verschlussbügel schieben. Verschlussbügel mit Kartusche schließen. Verschlusskappe von der Kartusche abschrauben und Verschlussstopfen herausziehen. Vor dem Anbringen der Mischdüse, soviel Produkt ausdrücken bis beide Komponenten gleichzeitig austreten. Danach Mischdüse anbringen und Spitze je nach benötigter Klebstoffraupe zuschneiden.

2.2. Verarbeitung

Beim Betätigen des Pistolengriffs wird das Material durch die Mischdüse gedrückt, wobei die beiden Komponenten automatisch vermischt werden. (Dabei sollten die ersten 2 cm der Klebstoffraupe verworfen werden, da sie u. U. nicht einwandfrei gemischt sind.) Terokal 9225 wird nach dem Auftrag des Primers Terokal 150 auf den Kunststoff aufgebracht.

Wird der Kartuscheninhalt nicht komplett verbraucht, die Mischdüse nicht entfernen. Für die weitere Verarbeitung einfach die alte Mischdüse durch eine neue ersetzen (siehe Punkt 2.1.).

2.3. Armierung

Terokal 9225 wird zuerst auf der Rückseite des Kunststoffteils als durchgehende Raupe zu beiden Seiten des Risses (Verklebungsbreite mindestens 100 mm) aufgetragen. Zur Armierung des Rissanfanges wird ein Glasfasergewebe verwendet. Anschließend wird Terokal 9225 aufgetragen und die Oberfläche geglättet. Dabei ist sicherzustellen, dass der Klebstoff im Rissbereich möglichst bis zur Vorderseite (Sichtseite) durchgedrückt wird, um einen besseren Verbund herzustellen und Luft einschließen zu vermeiden.

Bei großflächigen Schäden, z. B. Löchern, empfiehlt sich ebenfalls der Einsatz von Glasfasergewebe.

Wenn ein einfacher Riss vorliegt, kann Terokal 9225 in einem Arbeitsgang sowohl auf die Rück- als auch auf die Vorderseite (Sichtseite) aufgetragen werden. Bei der Vorderseite sollte der Auftrag überhöht erfolgen. Beim Klebstoffauftrag sollte die Mischerstange ins Material gehalten werden um unnötige Lufteinschlüsse zu vermeiden. Anschließend kann die Oberfläche mittels eines Spachtels luftfrei geglättet werden.

Bei komplizierteren Schäden dagegen sollte der Klebstoff-Auftrag in zwei Arbeitsgängen vorgenommen werden, also Rück- und Vorderseite getrennt aushärten.

2.4. Härtung / Schleifbarkeit

Zwar kann die Aushärtung auch bei Raumtemperatur erfolgen, doch empfiehlt sich zur Verkürzung der Härtungszeiten eine Warmaushärtung. Zum Erreichen der Schleifbarkeit werden die mit Terokal 9225 versehenen Teile mindestens 15 Minuten auf 60 - 70°C erwärmt (z. B. Trockenofen, Infrarotstrahler).

2.5. Abkühlung

Für eine schnelle Weiterverarbeitung der Teile empfiehlt sich anschließend eine beschleunigte Abkühlung auf Raumtemperatur, z. B. durch Abblasen mit Luft.

3. Vorbehandlung für Finish

3.1. Schleifen und Reinigung

Mit einem Exzentrerschleifer (Körnung P 150) wird der überstehende Klebstoff der Vorderseite (Sichtseite) weitgehendst entfernt, anschließend wird mit feinem Schleifpapier (z.B. P180/P240) trocken nachgeschliffen und die Schleifstaubrete entfernt. Die angeschliffenen Teile sind danach mit Reiniger-FL zu reinigen.

3.2. Primerung

Auf die so vorbehandelten Teile wird der Primer Terokal 150 aus der Spraydose dünn aufgetragen. Ablüftezeit: ca. 10 Minuten.

3.3. Spachteln und Füllen

Die weitere Bearbeitung erfolgt nach den Verarbeitungsrichtlinien für die Kunststofflackierung der Lackhersteller.

4. Finish

4.1. Primerung

Vor der Lackierung der Teile wird der Primer Terokal 150 aus der Spraydose dünn aufgetragen. Ablüftezeit: ca. 10 Minuten.

4.2. Strukturlackierung

Die Originalstruktur der Kunststoffteile kann durch Überspritzen mit Terotex-Super 3000, Terotex Super 3000 Aqua, Variodur classic und Variodur aqua wiederhergestellt werden. Dabei lassen sich die unterschiedlichen Strukturen durch Variierung von Spritzdruck und Düsenöffnung der Spritzpistole erzielen s. techn. Datenblätter Terotex Super 3000, Terotex Super 3000 Aqua, Variodur classic und Variodur aqua.

4.3. Lackierung

Der Lackaufbau der reparierten Kunststoffteile erfolgt nach den Verarbeitungsrichtlinien für die Kunststofflackierung der Lackhersteller.

5. Reinigung

Frisches, nicht ausgehärtetes Material (Reinigen der Arbeitsgeräte, Verschmutzungen der Substrate, u. a.) kann zunächst trocken und dann mit geeignetem Lösungsmittel (z.B. Aceton, Ethylacetat, Verdünner D) beseitigt werden. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Lagerung

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

Lieferform

Zwillingskartusch	2 x 25 ml	Art.-Nr. 109.91 X (D/GB/F/NL) IDH 267081
Kunststoffreparatur-Box	Set	Art.-Nr. 134.11 C (D/GB/F/NL) IDH 211680
Teromix-Handpistole		Art.-Nr. 117.16 K IDH 150035
Statikmischer		Art.-Nr. 117.55 C IDH 142242

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