

Terostat-8596

Jednoskładnikowy klej do bezpośredniego wklejania szyb samochodowych, utwardzający się pod wpływem wilgoci.

Gotowość do jazdy: samochody bez poduszki powietrznej – 2 godziny,
z poduszką powietrzną – 6 godzin.

Nie zawiera PCW i rozpuszczalników

Baza: Poliuretan

Data wydania: 2002-09-26

Opis produktu

Terostat-8596 jest jednoskładnikowym, o wyjątkowej stabilności i odporności na ściekanie klejem na bazie poliuretanu, który utwardza się pod wpływem wilgoci zawartej w powietrzu do stanu gumowo-elastycznego materiału. Czas po którym tworzy się skórka na powierzchni masy i czas jej całkowitego utwardzenia się zależy od wilgotności i temperatury powietrza oraz dodatkowo od grubości nałożonego ściegu. Podwyższając temperaturę i zwiększając wilgotność skracamy ten czas; niższa temperatura i mniejsza wilgotność ten czas wydłuża.

Klej charakteryzuje się następującymi właściwościami:

- 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
- Duża prędkość utwardzania się
- Wysoka odporność na promieniowanie UV w połączeniu z podkładem Terostat 8517 H
- Bardzo duża wytrzymałość na rozrywanie, nawet po starzeniu

Zastosowanie

Terostat-8596 jest stosowany do wklejania szyb przednich, tylnych i bocznych do karoserii samochodów osobowych i ciężarowych, ciągników, wózków widłowych i innych pojazdów specjalnych. Także do wklejania bocznych szyb zwykłych i zespolonych do autobusów i wagonów.

Dane techniczne

1. Terostat-8596

Kolor:	czarny
Zapach:	słaby
Konsystencja:	gęsta, nie ściekająca pasta
Gęstość:	około 1,2 g/cm ³
Zawartość ciał stałych:	100 %
Sposób utwardzania:	pod wpływem wilgoci
Prędkość utwardzania:	około 5 mm/24 h (23°C, 50% wilg.)- DIN 50014
Twardość wg Shore A:	około 55 (DIN 53505)
Wytrzymałość na rozciąganie:	około 8,5 MPa (DIN 53504)
Wytrzymałość przy wydłużeniu 100 %:	około 2,5 MPa (DIN 53504)
Moduł sprężystości poprzecznej:	około 1,2 Mpa (DIN 54451)
Wydłużenie przy zerwaniu:	około 300 % (DIN 53504)
Wytrzymałość na ścinanie:	2,0 MPa (po 24 godzinach; DIN 50014) 5 - 6 MPa po całkowitym utwardzeniu (grubość ściegu 5 mm, wg DIN EN 1465)
Zmiana objętości:	< 1,0 %

Czas na wklejenie szyby:	max. 25 minut*
Temperatura nakładania:	5 °C do 35 °C
Temperatura pracy:	- 40 °C do 90 °C
Krótkotrwałe (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 15 min.
Aktywność:	do 6 godz. po nałożeniu

Uwaga wstępna:

Przed rozpoczęciem aplikacji należy zapoznać się ze środkami ostrożności i radami dotyczącymi bezpieczeństwa zawartymi w karcie bezpieczeństwa. 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 ciekłą 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 15 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-8596.

3. Nakładanie aktywatora:

Do szyb powlekanych, czyli szyb z ciekłą warstwą poliuretanu naniesioną przez producenta musi być zastosowany aktywator Terostat-8525 w celu zapewnienia odpowiedniej adhezji kleju Terostat-8596. Przed nałożeniem kleju, ciekłą 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-8596, biorąc pod uwagę 2 milimetrową warstwę poliuretanu na szybie powlekanej.

Szyby wstępnie powlekane ciekłą warstwą poliuretanu są stosowane w wielu modelach samochodów produkowanych przez koncern VW / Audi.

4. Nakładanie kleju:

Klej Terostat-8596 może być wyciskany z kartuszy za pomocą typowych pistoletów ręcznych lub pneumatycznych. Spośród wyciskaczy firmy Teroson możemy użyć następujących pistoletów:

- Pneumatyczny Power Line Pistole Art. Nr 141.84 S
- Ręczny Staku Pistole Art. Nr 167.65 Y

Ulotka dołączona do zestawu do wklejania szyb zawiera szczegółową instrukcję postępowania podczas wymiany szyby.

Certyfikat

Terostat-8596 przeszedł pozytywnie testy prowadzone przez niemiecki TUV. Odnośny certyfikat został wydany przez oddział TUV-Rheinland.

Gotowość do jazdy:

Zgodnie z amerykańską normą FMVSS 208/212, pojazd jest gotowy do jazdy:
z poduszką powietrzną: po 6 godzinach od zakończenia wklejania
bez poduszki powietrznej: po 2 godzinach od zakończenia wklejania

Magazynowanie:

Zagrożenie przemarzeniem: nie
Zalecana temperatura magazynowania: 10 °C do 25 °C
Czas magazynowania: 18 miesięcy w oryginalnym opakowaniu

Opakowania:

Kartusz	310 ml	Art. Nr 164.75 H IDH-Nr 450533
Zestaw do wklejania szyb		Art. Nr 168.83 B IDH-Nr 450532
Waciki do aplikacji	25 szt.	Art. Nr 140.64 M IDH-Nr 142245

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 S.A
ul. Domaniewska 41/MARS
PL-02-672 Warszawa
Telefon (022) 56 56 200
Telefax (022) 56 56 222

Niemcy

Henkel KGaA
D-40191 Dusseldorf
Telefon (06221) 704-0
Telefax (06221) 704-698