

TEROSON PU 9225 UF ME

Wstępna wersja karty danych technicznych – treść może ulec zmianie !

kwiecień 2013

**Ultra Fast – Ultra Szybkie Utwardzanie,
Micro Emission - Mikro Emisja****OPIS PRODUKTU**

Technologia	Poliuretan, mikro emisja
Typ produktu	Do napraw elementów z tworzyw sztucznych
Informacje dodatkowe	Dwuskładnikowy

TEROSON PU 9225 UF ME to dwuskładnikowy klej na bazie poliuretanu, utwardzający się w temperaturze pokojowej. W celu przyspieszenia utwardzania zaleca się podwyższyć temperaturę do 60 do 70 °C. Produkt jest dostępny w poręcznej podwójnej kartuszy i błyskawicznie się utwardza. TEROSON PU 9225 UF ME można lakierować zwykłymi samochodowymi lakierami renowacyjnymi. Przed nałożeniem TEROSON PU 9225 UF ME na tworzywa sztuczne, należy bezwzględnie nałożyć warstwę odpowiedniego podkładu Henkel. Szczegółowe informacje znajdują się w sekcji wskazówki dotyczące użycia.

OBSZARY ZASTOSOWAŃ

TEROSON PU 9225 UF ME jest stosowany do szybkich napraw elementów wykończeniowych i elementów karoserii, jak uchwyty do mocowania reflektorów wykonane z tworzyw sztucznych, np. PP / EPDM, SMC, PC, PA, ABS i PUR. TEROSON PU 9225 UF ME jest stosowany do odbudowy elementów karoserii z tworzyw sztucznych, jak połamane lub brakujące uchwyty mocujące.

DANE TECHNICZNE

(Typowe rezultaty testów)

SKŁADNIK A

Kolor szary
Gęstość ok. 1,6 g/cm³

SKŁADNIK B

Kolor biały
Gęstość ok. 1,3 g/cm³

Proporcje mieszania A : B

Objętościowo 1 : 1

PRODUKT PO ZMIESZANIU**(składnik A + B)**

Kolor szary
Czas otwarcia (23°C) ok. <1 min(s).
Czas uzyskania suchego dotyku (ok. 2 min(s)).

23 °C, 50 % wilg. wzgl.)
Czas utwardzania w 23 °C ok. 1,5 hr(s).
Grubość warstwy 3 mm
Twardość A wg. Shore'a approx. 95
Podatność na szlifowanie good
Możliwość lakierowania good

UWAGA WSTĘPNA

Przed użyciem produktu 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.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE UŻYCIA**Przygotowanie powierzchni**

Klejone substraty muszą być suche, czyste i odtłuszczone oraz wolne od środków antyadhezyjnych. Zaleca się oczyszczenie substratów myjką wysokociśnieniową. Po wyschnięciu powierzchni należy ponownie odtłuścić stosując zmywacz Teroson FL+. Uszkodzone elementy z tworzyw sztucznych należy przeszlifować od strony wierzchniej wąską szlifierką paskową (papier o ziarnistości P 80 do 120), aby uzyskać sfazowanie krawędzi na szerokości 1 do 2 cm. Następnie przeszlifować powierzchnie po obu stronach szlifierką oscylacyjną (papier o ziarnistości P 120 do 150). Na koniec przeszlifowane powierzchnie należy odtłuścić zmywaczem Teroson FL+. Przed nałożeniem kleju TEROSON PU 9225 UF ME na tworzywa sztuczne, należy bezwzględnie nałożyć wcześniej ciekłą warstwę podkładu Teroson 150. Czas odparowania podkładu wynosi około 10 minut.

Aplikacja

Włóż kartuszę do odpowiedniego pistoletu. Przed założeniem dyszy mieszającej wyciśnij niewielką ilość kleju i upewnij się, że obydwa składniki wypływają równomiernie. Następnie oczyść końcówkę kartuszy i zamocuj mikser statyczny i przytnij jego końcówkę tak, aby uzyskać odpowiednią szerokość ściegu. Nie używaj pierwszych 2 cm wyciśniętego ściegu kleju. TEROSON PU 9225 UF ME nakłada się bezpośrednio na substraty. Nadmiar produktu należy usunąć natychmiast po aplikacji. Jeżeli niewykorzystany produkt pozostanie w kartuszy, nie należy demontować miksera statycznego. Aby ponownie używać produktu, należy zainstalować nowy mikser. W przypadku napraw elementów z tworzyw sztucznych, zaleca się stosowanie maty z włókna szklanego jako wzmocnienia.



TEROSON PU 9225 UF ME

Wstępna wersja karty danych technicznych – treść może ulec zmianie !
kwiecień 2013

Utwardzanie

Utwardzanie zachodzi w temperaturze pokojowej i należy odczekać jedynie ok. 5 do 6 minut aby produkt można było szlifować. Aby przyspieszyć utwardzanie, elementy klejone za pomocą TEROSON PU 9225 UF ME można podgrzać do 60 do 70 °C przez minimum 3 do 4 minut.

Czyszczenie

Świeżo nałożony i nieutwardzony materiał należy usunąć suchą szmatką, a następnie element należy przemyć do czysta odpowiednim rozpuszczalnikiem. Utwardzony klej można usunąć jedynie mechanicznie.

MAGAZYNOWANIE

Wrażliwość na mróz	nie
Zalecana temperatura magazynowania	10 do 25 °C
Czas magazynowania	12 miesięcy w oryginalnym opakowaniu

INFORMACJE DODATKOWE**Klauzula zrzeczenia się odpowiedzialności:**

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 testów dla sprawdzenia przydatności naszych produktów do konkretnego procesu lub aplikacji. 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.

Henkel Polska Sp. z o.o.
Adhesive Technologies
General Industry
ul. Domaniewska 41
02-672 Warszawa
Tel: (+48 22) 56 56 200
Fax: (+48 22) 56 56 222
Infolinia: 0-801 111 222
www.loctite.pl

