

TEROSON PU 9225

Oktober 2017

PRODUKTBESCHREIBUNG

Technologie	Polyurethan
Produktart	Für die Reparatur von Kunststoffteilen
Zusatzinformation	2-Komponenten

TEROSON PU 9225 ist ein Zweikomponentenklebstoff auf Polyurethan-Basis, der bei Raumtemperatur aushärtet. Für eine beschleunigte Härtung empfiehlt es sich die Temperatur auf 60 bis 70 °C zu erhöhen. Das Produkt wird in einer Zwillingkartusche angeboten. TEROSON PU 9225 kann mit handelsüblichen Autoreparaturlacken überlackiert werden. Bei der Anwendung von TEROSON PU 9225 auf Kunststoffen ist die Verwendung eines von Henkel freigegebenen Primer unbedingt erforderlich. Detaillierte Informationen können Sie den Verarbeitungshinweisen zu entnehmen.

ANWENDUNGSGEBIETE:

TEROSON PU 9225 wird zur Reparatur von Stoßstangen, Tuning- und Karosserieteilen aus Kunststoffen wie z.B. PP / EPDM, SMC, PC, PA, ABS, and PUR verwendet.

TECHNISCHE DATEN

(Typische Testergebnisse)

KOMPONENTE A

Farbe	gelb
Dichte	ca. 1,4 g/cm ³
Trockengehalt	>98 %

KOMPONENTE B

Farbe	schwarz
Dichte	ca. 1,7 g/cm ³
Trockengehalt	>98 %

Mischungsverhältnis A : B

nach Volumen 1 : 1

MISCHUNG (Komp. A + B)

Farbe	dunkelgrau
Topfzeit (23°C)	ca. 10 min(s).
Klebfreiheit (23 °C, 50 % rh)	ca. 30 Min.
Aushärtezeit bei 23 °C	ca. 5 h
Schichtdicke	3 mm
Handfestigkeit	
bei 23 °C	ca. 2 h
bei 80 °C	ca. 10 Min
Shore A Härte	ca. 90
Schleifbarkeit	5 h bei 23 °C
	15 min(s). bei 60 bis 70 °C

Zugscherfestigkeit

Nach 2 d (23 °C, 50 % rh)	ca. 13 MPa
Schichtdicke	0,3 mm
Vorschubgeschwindigkeit	10 mm/min.
Überlackierbarkeit	gut
Verarbeitungstemperatur	15 bis 30 °C
Gebrauchstemperatur	-40 bis 80 °C

VORBEMERKUNG

Vor der Anwendung ist es notwendig, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Vorbereitung:

Die zu verklebenden Teile müssen frei von Öl, Fett, Feuchtigkeit, Schmutz und Formtrennmitteln sein. Nach dem Trocknen sollten die Teile mit TEROSON VR 20 vorbehandelt werden. Beschädigte Kunststoffteile müssen auf der Vorderseite mit einem schmalen Bandschleifer (Körnung P 80 bis P120) v-förmig (cm) angeschliffen werden. Schließlich werden die angeschliffenen Teile mit TEROSON VR 20 vorbehandelt. Beim Auftragen von TEROSON PU 9225 auf Kunststoffteilen, ist die Verwendung des Primers TEROSON 150 in einer dünnen Schicht zwingend erforderlich. Die Abluftzeit beträgt etwa 10 Minuten.

Verarbeitung:

Legen Sie die Kartusche in eine geeignete Pistole ein. Nach dem Einlegen in die Kartuschenpistole wird so viel Produkt ausgedrückt, bis beide Komponenten gleichzeitig austreten. Danach wird die Mischdüse angebracht und die Spitze je nach benötigter Klebstoffraupe zugeschnitten. Die ersten 2 cm der Klebstoffraupe sollten verworfen werden. TEROSON PU 9225 wird direkt auf den gereinigten Untergrund aufgetragen. Überschüssiges Material sollte sofort nach dem Auftragen entfernt werden. Wird der Kartuscheninhalt nicht komplett verbraucht, die Mischdüse nicht entfernen. Für die weitere Verarbeitung muss die alte Mischdüse durch eine neue ersetzt werden. Bei einer Plastikreparatur wird die Verwendung eines Glasfasergewebes zur Verstärkung empfohlen.

Härtung:

Die Aushärtung erfolgt bei Raumtemperatur. Für eine schnellere Schleifbarkeit werden die mit TEROSON PU 9225 verklebten Teile für mindestens 15 Minuten auf 60 bis 70 °C erwärmt.

Verstärkung:

Bei einfachen Rissen kann TEROSON PU 9225 in einem Arbeitsgang sowohl auf die Rück-, als auch auf die Vorderseite aufgetragen werden. Bei komplizierten Schäden, sollte der Klebstoffauftrag in zwei Arbeitsgängen vorgenommen werden. Zunächst wird TEROSON PU 9225 auf der Rückseite des Kunststoffteils als durchgehende Raupe zu beiden Seiten des Risses aufgetragen. (Verklebungsbreite min. 100 mm). Bei großflächigen Schäden, z.B. Löchern, empfiehlt sich der Einsatz von Galfasergewebe über die gesamte Reparaturfläche, dabei sollte das Glasfasergewebe fest in den Klebstoff eingedrückt werden. Zur Armierung des Rissanfanges wird ein Glasfasergewebe verwendet. Anschließend wird TEROSON PU 9225 aufgetragen und die Oberfläche geglättet. Dabei ist sicher zu stellen, dass der Klebstoff im Rissbereich möglichst bis zur Vorderseite durchgedrückt wird um einen besseren Verbund herzustellen. Beim Klebstoffauftrag von TEROSON PU 9225 sollte die Mischerspitze immer im Material verbleiben um unnötige Lufteinschlüsse zu vermeiden. Bei der Vorderseite sollte der Auftrag von TEROSON PU 9225 im Überschuss erfolgen.

Vorbereitung für Finish:

Nach Aushärtung des Materials sind folgende Schritte notwendig:

Schleifen und Reinigen (P150/ P240, TEROSON VR 20); Primerung (TEROSON 150); die weitere Bearbeitung z.B. Spachteln und Füllen erfolgt nach den Verarbeitungsrichtlinien für die Kunststofflackierung der Lackhersteller.

Reinigung:

Frisches, nicht ausgehärtetes Material kann zunächst trocken und dann mit geeignetem Lösungsmittel beseitigt werden. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Lagerung:

Frostempfindlich	nein
Empfohlene Lagertemperatur	10 bis 25 °C

Klassifizierung:

Bitte beachten Sie das **Sicherheitsdatenblatt** zu detaillierten Hinweisen bezüglich:

Gefahrgutkennzeichnung
Transportvorschriften
Sicherheitsbestimmungen

Haftungsausschluss**Hinweis:**

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. 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.

Referenz-Nr. 0.1