

TEROSON® BOND 60 CONTROLLED CURE

dawniej TEROSON® PU 8630 2C HMLC
Sierpień 2020

OPIS PRODUKTU

Technologia	Poliuretan
Związek chemiczny	Poliuretan
Wygląd (nieutwardzony)	Czarny
Składniki	Dwuskładnikowy – wymaga mieszania
Lepkość	Pasta
Utwardzanie	Dwuskładnikowy
Zastosowanie	Wklejanie szyb
Temperatura otoczenia podczas aplikacji	5 do 45°C (41 do 113°F)
Temperatura produktu podczas aplikacji	60 do 70°C (140 do 158°F)
Temperatura pracy	-40 do 90°C (-40 do 194°F)
Krótką ekspozycja (do 1 godz.)	120°C (248°F)
Czas gotowości do jazdy pojazdem z poduszką powietrzną	
Norma FMVSS 212/208 Test zderzeniowy 48 km/h, 100% czołowo	60 minut
Test zderzeniowy Nowy test zderzeniowy Henkel 64 km/h, 40% nakładka	2 godz.
Szczególne korzyści	<ul style="list-style-type: none"> • Zatwierdzony przez OEM • Doskonała odporność na osiadanie oraz nitkowanie • kompatybilny z ADAS (Advanced Driver Assistance Systems) • Jednorodne, niezależne od środowiska utwardzanie • Wysoki moduł sprężystości • Niska przewodność

TEROSON® BOND 60 CONTROLLED CURE to dwuskładnikowy klej poliuretanowy. Ten klej do szyb utwardza się niezależnie od warunków środowiskowych dzięki zastosowaniu składnika B, który jest mieszany ze składnikiem A podczas aplikacji. Czas gotowości do jazdy zgodnie z normą FMVSS 212/208 wynosi 60 minut i pozostaje bez zmian bez względu na wilgotność i temperaturę. Posiada doskonałą przyczepność do szkła, szkła z powłoką ceramiczną, powierzchni zalewanych oraz do lakierowanych w połączeniu z czarnym podkładem.

Typowe zastosowania obejmują klejenie przednich, tylnych i bocznych szyb do karoserii pojazdów osobowych, użytkowych, specjalnych i szynowych.

TYPOWE WŁASNOŚCI NIEUTWARDZONEGO MATERIAŁU

Gęstość względna @ 23°C 1,2

TYPOWE PRZEBIEG UTWARDZANIA

Czas szklenia, minut 25
(czas między rozpoczęciem aplikacji kleju a montażem szyby)

TYPOWE WŁASNOŚCI MATERIAŁU UTWARDZONEGO

Utwardzany przez 7 dni @ 23°C, 50% wilg. wzgl.

Właściwości fizyczne

Twardość Shore - A 60
DIN53505
Wydłużenie przy zerwaniu, % 370
DIN 53504
Wytrzymałość rozciąganie na N/mm² 9,5
DIN 53504 (psi) (1 380)

Właściwości kleju

Szkło, grubość warstwy 5mm
DIN 54451
Wytrzymałość na ścinanie N/mm² 4,5
(psi) (650)
Moduł sprężystości N/mm² 3
(psi) (440)

INFORMACJE OGÓLNE

Nie zaleca się stosowania tego produktu do urządzeń z czystym tlenem i/lub bogatych w tlen; nie powinien też być używany do instalacji z chlorem i innymi materiałami silnie utleniającymi.

Pełna informacja dotycząca bezpiecznego obchodzenia się z tym produktem znajduje się w karcie charakterystyki (MSDS).

Wskazówki dotyczące użycia

Ważne

Przed nakłożeniem podkładów, szpachlówek, szpachli gruntujących, lakierów lub innych powłok należy wziąć pod

uwagę i przestrzegać zaleceń technicznych ich producentów.

Przygotowanie

1. Klejone substraty muszą być czyste, suche, odtłuszczone i wolne od innych zanieczyszczeń.
2. Sprawdź nową szybę przednią pod kątem uszkodzeń lub zadrapań i upewnij się, że pasuje.
3. Aby uzyskać optymalną przyczepność na nowej szybie, zalecamy 2 różne procesy przygotowania powierzchni (na bazie rozpuszczalnika, TEROSON® VR 10 lub na bazie wody, TEROSON® BOND GLASS CLEANER):

Czyszczenie środkiem na bazie rozpuszczalnika:

- a. Wytrzyj powierzchnię czystą, niestrzępiącą się szmatką z TEROSON® VR 10.
 - b. Zszorstkuj powierzchnię z użyciem wilgotnej gąbki TEROSON® BOND SPONGE.
 - c. Wytrzyj powierzchnię czystą, niestrzępiącą się szmatką z TEROSON® VR 10.
- Lub

Czyszczenie środkiem na bazie wody:

- a. Wyszyść powierzchnię z użyciem TEROSON® BOND GLASS CLEANER
 - b. Zszorstkuj powierzchnię z użyciem wilgotnej gąbki TEROSON® BOND SPONGE.
 - c. Zaaplikuj TEROSON® BOND GLASS CLEANER ponownie i wytrzyj powierzchnię klejenia w jednym kierunku czystą, niestrzępiącą się szmatką.
4. Odczekaj co najmniej 2 minuty po procesie czyszczenia, aby wszystkie pozostałości odparowały.
 5. Czyszczenie warstwy kleju pozostającej po wycięciu szyby nie jest na ogół konieczne. Jeśli jednak konieczne jest oczyszczenie tej pozostałej warstwy, wymagany jest czas odparowania co najmniej minut.

APLIKACJA PODKŁADU

1. Przed otwarciem TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER, należy dobrze wstrząsnąć (przez co najmniej 1 minut).
2. Nałóż podkład aplikatorem wełniany w jednym przejściu na powierzchnię (pozostaw do odparowania na 2 minut).
3. W ciągu pierwszych 2 godzin po wycięciu szyby nie ma potrzeby gruntowania warstwy starego kleju. Ale jeśli wymiana zajmie więcej niż 2 godzin, warstwę starego kleju należy aktywować TEROSON® BOND ALL-IN-ONE PRIMER. UWAGA: pod warunkiem, że nie jest zabrudzona kurzem lub tłuszczem, warstwa kleju pozostała po wycięciu szyby jest najlepszą powierzchnią klejenia dla TEROSON® BOND 60 CONTROLLED CURE.
4. W przypadku klejenia szyb, które zostały wstępnie pokryte podkładem lub klejem/uszczelniaczem na bazie PU przez dostawcę, TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER jest również odpowiedni, aby zapewnić prawidłową adhezję TEROSON® BOND 60

CONTROLLED CURE do powłoki.

5. Używając wełnianego aplikatora, nałóż cienką warstwę TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER na powłokę wstępną. Pozostawić do odparowania na 2 minut. Następnie nanieś TEROSON® BOND 60 CONTROLLED CURE jak zwykle, ale z uwzględnieniem grubości warstwy powłoki wstępnej.

Aplikacja

1. Przed użyciem kartusza TEROSON® BOND 60 CONTROLLED CURE musi być podgrzana do temperatury powyżej 60 ° C. Istnieją 2 urządzenia, których można do tego użyć. W przypadku TEROSON® ET CR HEATING BOX 2PC minimum 30 min. lub TEROSON® ET CR FC HEATINGBOX 6PC minimum 60 min.
2. Po przebicciu górnej membrany pojemnik z komponentem B należy nakręcić na gwint kartuszy i rozpocząć nakładanie.
3. Do aplikacji zalecamy pistolet TEROSON® POWERLINE II. Upewnij się, że ciśnienie robocze jest ustawione na 9 do 11 bar!
4. Jeśli to możliwe, aplikacja powinna zostać wykonywana w jednym przejściu uzyskując ciągłą wstęgę.
5. Należy przestrzegać czasu gotowości do jazdy (Safe drive-away time) dla produktu TEROSON® BOND 60 CONTROLLED CURE.

Magazynowanie

O ile na etykiecie produktu nie ma innych wskazań, idealnym sposobem jego przechowywania będzie pozostawienie go w zamkniętych pojemnikach w chłodnym i suchym pomieszczeniu.

Optymalna temperatura magazynowania: 15 do 25 °C. Przechowywanie w temperaturze poniżej 5 °C lub powyżej 25 °C może nieodwracalnie zmienić własności produktu.

Resztek materiału nie należy umieszczać z powrotem w jego oryginalnym pojemniku, bo mogłoby dojść do zanieczyszczenia produktu. Korporacja Henkel nie bierze odpowiedzialności za produkt, który został zanieczyszczony lub przechowywany niezgodnie ze wskazaniami. Dalsze informacje na temat okresu przydatności produktu można uzyskać od przedstawicieli firmy Henkel.

Specyfikacja produktu:

Dane techniczne zawarte w niniejszym dokumencie mają jedynie charakter informacyjny i nie stanowią specyfikacji produktu. Specyfikacje produktu znajdują się w certyfikacie analizy lub prosimy o kontakt z przedstawicielem Henkla.

Dopuszczenia i certyfikaty:

Prosimy o kontakt z przedstawicielem Henkla w celu uzyskania odpowiedniej aprobaty lub certyfikatu dla tego produktu.

Zakres danych

Dane zawarte w niniejszym dokumencie można podać jako typową wartość. Wartości opierają się na rzeczywistych danych testowych i są okresowo weryfikowane.

Zakres Temperatury/Wilgotności: 23 °C / 50% RH = 23+2 °C / 50+5% RH.

Przeliczniki:

(°C x 1,8) + 32 = °F
 kV/mm x 25,4 = V/mil
 mm / 25,4 = inches
 µm / 25,4 = mil
 N x 0,225 = lb
 N/mm x 5,71 = lb/in
 N/mm² x 145 = psi
 MPa x 145 = psi
 N·m x 8,851 = lb·in
 N·m x 0,738 = lb·ft
 N·mm x 0,142 = oz·in
 mPa·s = cP

Uwaga:

Informacje zawarte w niniejszej Karcie Danych Technicznych (TDS), w tym zalecenia dotyczące użycia i aplikacji produktu oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu w odniesieniu do tego produktu na dzień wystawienia TDS. Produkt może posiadać szeroki zakres zastosowania jak również charakteryzować się odmiennym sposobem aplikacji i warunkami działania w Państwa środowisku, pozostającymi poza naszą kontrolą. Henkel nie ponosi odpowiedzialności za przydatność produktu do procesów produkcyjnych i warunków, w odniesieniu do których jest wykorzystywany, tak samo jak nie ponosi odpowiedzialności za zamierzone zastosowanie i rezultat działania. Stanowczo rekomendujemy przeprowadzenie własnych prób w celu potwierdzenia przydatności naszego produktu. Odpowiedzialność z tytułu informacji zawartych w Karcie Danych Technicznych (TDS) lub też innych pisemnych czy ustnych rekomendacjach dotyczących produktu jest wyłączona, chyba że co innego wynika z bezwzględnie obowiązujących przepisów dotyczących odpowiedzialności za produkt bądź zostało wyraźnie uzgodnione przez strony a także w przypadku śmierci lub uszkodzenia ciała spowodowanych naszym zaniedbaniem.

W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS i Henkel France SA należy dodatkowo uwzględnić, iż:

W przypadku gdyby Henkel ponosił jednak odpowiedzialność, niezależnie od podstawy prawnej, nigdy nie przekroczy ona wartości danej dostawy.

W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Colombiana, S.A.S. mają zastosowanie poniższe zastrzeżenia:

Informacje zawarte w niniejszej Karcie Danych Technicznych (TDS), w tym zalecenia dotyczące użycia i aplikacji produktu oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu w odniesieniu do tego produktu na dzień wystawienia TDS. Henkel nie ponosi odpowiedzialności za przydatność produktu do procesów produkcyjnych i warunków, w odniesieniu do których jest wykorzystywany, tak samo jak nie ponosi odpowiedzialności za zamierzone zastosowanie i rezultat działania. Stanowczo rekomendujemy przeprowadzenie własnych prób w celu potwierdzenia przydatności naszego produktu. Odpowiedzialność z tytułu informacji zawartych w Karcie Danych Technicznych (TDS) lub też innych pisemnych czy ustnych rekomendacjach dotyczących produktu jest

wyłączona, chyba że co innego wynika z bezwzględnie obowiązujących przepisów dotyczących odpowiedzialności za produkt bądź zostało wyraźnie uzgodnione przez strony a także w przypadku śmierci lub uszkodzenia ciała spowodowanych naszym zaniedbaniem.

W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Corporation, lub Henkel Canada Corporation, znajdują zastosowanie poniższe zastrzeżenia:

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Korporacja Henkel nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. **Korporacja Henkel nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Henkel nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń.** Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Henkel. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.

Używanie znaków firmowych

Poza wymienionymi jako niepodlegające wszystkie znaki firmowe występujące w tym dokumencie są własnością Korporacji Henkel. Znak ® wskazuje, że jest to znak handlowy zarejestrowany w urzędach patentowych USA lub innych krajów.

Referencje 0.0