

Terokal-9225

Reparatur-Klebstoff für das Kleben
von Kunststoffen
zweikomponentig

Basis: Polyurethan

Stand: 2002-07-01

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 praxiserichte Zwillingskartuschen abgefüllt und zeichnet sich durch eine schnelle Durchhärtung aus. Terokal-9225 kann mit Terotex-Super 3000, 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) wird elektrolytisch verzinktes Stahlblech 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. 1,43 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 (85% der Endfestigkeit)
Shore-A-Härte:	ca. 90
Schleifbarkeit:	gegeben unter folgenden Aushärtungsbedingungen: nach 15 min bei 60–70°C und anschließendem Abkühlen auf Raumtemperatur oder nach 6 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, Variodur classic und Variodur aqua gegeben (nach entsprechender Vorbehandlung mit Terokal-150!)
Verarbeitungstemperatur:	15°C bis 25°C
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 80°C

Verarbeitung

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 Reiniger-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 120) 1–2 cm breit V-förmig anzuschleifen. Im Falle eines Risses ist am Reiß-Ende unbedingt ein Loch zu bohren, um ein weiteres Einreißen zu vermeiden. Die übrigen Flächen und die Rückseite sind mit einem Exzentrerschleifer (Körnung 120) aufzurauen.

Die angeschliffenen Teile sind anschließend mit Reiniger-FL zu reinigen.

1.3. Primerung

Der Primer Terokal-150 wird aus der Spraydose beidseitig dünn aufgetragen. Ablüfzeit: 10–15 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.

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 Fixierung des Risses wird ein elektrolytisch verzinkter Stahlblechstreifen am Anfang des Risses mit Klammern befestigt. Anschließend wird Terokal-9225 aufgetragen und die Oberfläche geglättet. Dabei ist sicherzustellen, daß der Klebstoff im Reißbereich möglichst bis zur Vorderseite (Sichtseite) durchgedrückt wird, um einen besseren Verbund herzustellen und Lufteinschlüsse zu vermeiden.

Bei großflächigen Schäden, z. B. Löchern, empfiehlt sich der Einsatz von Glasvlies, wobei am Lochende auf die zusätzliche Armierung durch ein elektrolytisch verzinktes Stahlblech nicht verzichtet werden sollte.

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. Aushärtung

Zwar kann die Aushärtung auch bei Raumtemperatur erfolgen, doch empfiehlt sich zur Verkürzung der Härtingszeiten eine Warmaushärtung. Zu diesem Zweck werden die mit Terokal-9225 versehene 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. mit Wasser.

3. Vorbehandlung für Finish

3.1. Schleifen und Reinigung

Mit einem Exzentrerschleifer (Körnung 120) wird der überstehende Klebstoff der Vorderseite (Sichtseite) weitgehendst entfernt, anschließend wird mit feinem Schleifpapier (z.B. P180/P240) trocken nachgeschliffen und die Schleifstaubreste 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: 10–15 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: 10–15 Minuten.

4.2. Strukturlackierung

Die Originalstruktur der Kunststoffteile kann durch Überspritzen mit Terotex-Super 3000, 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, 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, Verdünnern-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

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

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 KGaA
D-40191 Düsseldorf
Telefon (06221) 704-0
Telefax (06221) 704-698
Vertrieb KFZ-Werkstätten Deutschland
Loctite Deutschland GmbH
Arabellastr. 17
D-81925 München

Österreich:

Loctite Europa Ges.mbH.
Erdbergstr. 29
A-1030 Wien
Telefon (01) 718 74 80
Telefax (01) 71874 80 44 00

Schweiz:

Henkel&Cie AG
Hardtstr. 55
CH-4133 Pratteln 1
Telefon (061) 8250 111
Telefax (061) 825 03 03