

Terostat-8597 HMLC

Feuchtigkeitshärtender, einkomponentiger
Direkteinglasungs-Kleb-/Dichtstoff für den Re-
paraturfall

Frei von PVC und Lösungsmitteln

Basis: Polyurethan

Stand: 2002-07-24

Produktbeschreibung

Terostat-8597 HMLC ist ein einkomponentiger, extrem standfester Direkteinglasungs-Kleb-/Dichtstoff auf Polyurethan-Basis, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem gummi-elastischen Material vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, die Durchhärtezeit ist zusätzlich von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperaturen sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

Der Direkteinglasungs-Dichtstoff zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- sehr gute Standfestigkeit
- hoher Elastizitäts- und Schubmodul
- hervorragende Haftung in Verbindung mit dem Primer Terostat-8517 H auf Glas, Glas mit Keramikbeschichtung und auf lackierten Oberflächen
- gute Haftung auf Restmaterial
- hohe Durchhärtungsgeschwindigkeit
- hohe UV-Beständigkeit in Verbindung mit dem Primer Terostat-8517 H
- hohe Zugscherfestigkeit, auch nach Alterung
- sehr niedrige elektrische Leitfähigkeit

Anwendungen

Einkleben von Front-, Heck- und Seitenscheiben in die Karosserie von Kraftfahrzeugen (PKW, LKW, Fahrerkabine von Traktoren/Gabelstaplern, Sonderfahrzeugen). Einkleben von Seitenscheiben aus Einfachglas und Isolierglas im Bus- und Waggonbau.

Weiterhin ist Terostat-8597 HMLC für alle Anwendungen geeignet, bei denen eine hohe elektrische Isolierwirkung des Scheibenklebstoffes gefordert wird (z.B. als Antennen-tauglicher Klebstoff).

Technische Daten

1. Terostat-8597 HMLC

Farbe:	schwarz
Geruch:	schwach
Konsistenz:	pastös, standfest
Dichte:	ca. 1,25 g/cm ³
Festkörpergehalt:	100 %
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Härtungsgeschwindigkeit: (DIN 50014 Normklima	ca. 3–4 mm/24 h 23°C, 50 % rLf)
Shore-A-Härte DIN 53505:	ca. 70
Zugfestigkeit DIN 53504:	ca. 9 MPa
Spannungswert DIN 53504:	ca. 4 MPa bei 100 % Dehnung
Schubmodul: (in Anlehnung an DIN 54451)	ca. 3 MPa
Bruchdehnung DIN 53504:	ca. 350 %

Zugscherfestigkeit: (Schichtstärke 5 mm, in Anlehnung an DIN EN 1465)	ca. 2 MPa (nach 24 h DIN 50014) 5–6 MPa (im Endzustand)
Spez. Durchgangswiderstand (DIN 53482):	ca. 10^{10} Ω cm
Volumenänderung (DIN 52451):	< 1 %
Einglasungszeit:	max. 15 min *
Verarbeitungstemperatur:	5 °C bis 35 °C
Gebrauchstemperatur:	-40 °C bis 90 °C
kurzfristig (bis 1 h):	120 °C

* Zeitraum vom Beginn des Materialauftrags bis zum Auflegen der Scheibe.

2. Terostat-Primer-8517 H

Farbe:	schwarz
Dichte:	ca. 0,98 g/cm ³
Festkörpergehalt:	ca. 36 %
Günstige Schichtstärke:	50 μ m naß
Ablüfzeit:	ca. 15 min
Primeraktivität:	bis 6 h nach Auftrag

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. Reinigung

Die zu klebenden Haftflächen müssen trocken, frei von Öl, Staub, Fett und sonstigen Schmutzresten sein. Glas oder Keramikbeschichtung werden mit Reiniger-FL gereinigt, ebenso die lackierte Seite. Die geschnittene Restschicht (s. u.) braucht nicht gereinigt zu werden. Sollte eine Reinigung dieser Restschicht unumgänglich sein, muß vor dem Dichtstoff-Auftrag **mindestens 30 Minuten** abgelüftet werden, da die Haftflächen vollständig abgetrocknet sein müssen.

2. Reinigung

Der Primer-8517 H wird auf die gereinigte Glas-, Keramik- bzw. auf die saubere Lack-Haftfläche dünn und gleichmäßig aufgetragen (ca. 0,05 mm Nassfilmstärke). Dazu wird der Applikator verwendet, der im Reparatur-Satz enthalten ist. Die geprimerete Fläche muß ca. 15 Minuten ablüften, bevor der Direkteinglasungs-Dichtstoff aufgetragen wird.

Wenn auf die geschnittene Restschicht alten Materials (beim Ausglasen im Karosserieflansch zurückbleibend) geklebt wird, darf diese Restschicht nicht geprimeret werden. Die geschnittene Restschicht ist – falls sie nicht durch Staub oder Fett verunreinigt ist – der ideale Haftgrund für die Wiederverklebung mit Terostat-8597 HMLC.

3. Aktivierung vorbeschichteter Scheiben

Werden Scheiben eingesetzt, die bereits vom Glaslieferanten mit einem Kleb-/Dichtstoff auf PUR-Basis vorbeschichtet sind, muß hierzu der Aktivator Terostat-8525 verwendet werden, um eine einwandfreie Haftung von Terostat-8597 HMLC auf der Vorbeschichtung zu gewährleisten.

Terostat-8525 wird mit dem Pinsel dünn auf die Vorbeschichtung aufgetragen, danach lässt man ca. 15 Minuten ablüften. Anschließend wird Terostat-8597 HMLC wie gewohnt aufgebracht, jedoch unter Berücksichtigung der ca. 2 mm Schichtstärke der Vorbeschichtung.

Mit Polyurethan-Kleb-/Dichtstoffen vorbeschichtete Scheiben werden z. B. bei vielen VW/Audi-Fahrzeugtypen eingesetzt.

4. Verarbeitung

Terostat-8597 HMLC Direkteinglasungs-Dichtstoff wird aus der Sparpackung mit Hilfe von handelsüblichen Druckluft- und Handpistolen verarbeitet. Aus dem Teroson-Pistolenprogramm können z. B. die

- Teleskop-Pistole Power-Line Art.-Nr. 141.84 S
- Teroson-Staku-Handdruckpistole Art.-Nr. 167.65 Y

verwendet werden. (Bei der Verarbeitung mit der Teroson-FK-Druckluftpistole-Alu ist ein Verarbeitungsdruck von 6–8 bar erforderlich!)

Weitere Angaben finden Sie in der Reparaturanleitung im Direkteinglasungs-Reparatur-Satz.

Fahrbereitschaft

nach erfolgtem Scheibeneinbau (in Anlehnung an die US-Norm FMVSS 208)

mit Airbag: 2 Std.

ohne Airbag: 1 Std.

Lagerung

Frostgefährdet	nein
Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
Lagerzeit	12 Monate in Düsenkartuschen

Lieferform

Düsenkartusche	310 ml	Art.-Nr. 168.79X IDH-Nr. 450503
Düsenkartusche	150 ml	Art.-Nr. 168.76T IDH-Nr. 450478
Reparaturset	Set	Art.-Nr. 168.80Y IDH-Nr. 450438
Applikator-Set	25 Stück	Art.-Nr. 140.64 M IDH-Nr. 142245

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.m.bH.
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