

Технические данные
TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS

Однокомпонентное клеяще-уплотняющее вещество для прямого застекления транспортных средств, ж/д вагонов, судов и т.п.

Основа полиуретан
Не содержит ПВХ и растворителей

Характеристика

TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS – это однокомпонентное, высоковязкое способное перекачиванию насосом клеяще-уплотнительное вещество на основе полиуретана, отвердевающее в результате реакции с влажностью воздуха образуя мягко эластичный материал. Образование пленки и время отверждения зависит от влажности и температуры, а также от глубины стыка. При увеличении температуры и влажности процесс отверждения ускоряется; напротив, низкая температура и влажность воздуха замедляют процесс.

Данное клеяще-уплотняющее вещество демонстрирует следующие свойства:

- очень высокая вязкость и устойчивость
- высокая прочность на растяжение-срез, также после старения
- не образует нити при нанесении
- очень высокая скорость полного отверждения
- высокая стойкость к ультрафиолетовому излучению
- великолепная сцепляемость на стекле с керамическим покрытием (стеклопраймером Терозон-8511), и на окрашенных поверхностях (с лакопраймером Терозон-8521 или без праймера, в зависимости от вида примененного лака)
- хорошая сцепляемость с клеяще-уплотняющими материалами для застекления, а также с поверхностями уже покрытыми данными материалами на основе полиуретана на заводе-изготовителе стекла. (при использовании активатора Терозон-8525).

Перед нанесением праймеров Терозон-8511 или –8517 применение активаторов не требуется. Для стекла рекомендуется очиститель Терозон-8550. (при использовании других стеклопраймеров обратите внимание на соответствующие технические данные).

Применение

TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS применяется для приклеивания ветровых, задних и боковых стекол в кузова транспортных средств (легковых и грузовых автомобилей, кабины водителей тракторов и спец. автомобилей, автобусах, вагонах, яхтах, локомотивах и т.п.).

Технические данные:

Цвет:	черный
Запах:	едва ощутимый
Консистенция:	пастообразная, устойчивая
Плотность:	прибл. 1,27 +/- 0,03 г/см ³
Сухой остаток:	100%
Вязкость:	см. график №3
Механизм отверждения:	отвердевает в условиях влажности
Время образования пленки:	прибл. 20 мин (климат при норм. условиях, DIN 50014: 23 °С, 50% относ. влажн.)
Скорость отверждения:	прибл. 4 мм/24 часа (климат при норм. условиях, DIN 50014: 23 °С, 50% относ. влажн.)
Твердость по Шору-А DIN 53505:	прибл. 55
Прочность на разрыв, DIN 53504:	прибл. 8 МПа
Показатель напряжения, DIN 53504:	прибл. 2 МПа при 100% растяжении
Относи. удлинение, DIN 53504:	прибл. 400%

Прочность при сдвиге: (слои 5 мм, по DIN EN 53283)	прибл. 1,5 Мпа (после 24 ч. DIN 50014)
Сопротивление надрыву, DIN 53515	прибл. 5 МПа (полн. отвержденный)
Изменение объема (DIN 52451):	прибл. 6,5 Н/мм
Рабочая температура:	< 1%
Температура использования:	от 5 °С до 50 °С
Краткосрочная (до 1 часа):	-40 °С до 90 °С
	130 °С

Относительно зависимости времени образования пленки и прочности при сдвиге от влажности окружающей среды и/или температуры см. диаграммы, приведенные ниже. Прочие данные относительно спецификаций по автомобильной промышленности мы охотно предоставим по Вашему запросу.

Обработка

Предварительное замечание

Перед началом обработки необходимо ознакомиться с документацией о безопасности, информацией о мерах предосторожности и рекомендациях в отношении безопасности. Также при применении продуктов, которые не должны иметь соответствующего обозначения как вредные или ядовитые вещества, необходимо соблюдать меры предосторожности, обычные для химической продукции.

1. Обработка материала из картушей

TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS перед применением нагревается до 50 °С, чтобы достичь более подходящей вязкости при обработке материала. Это можно сделать в нагревательной камере с циркулирующим воздухом (продолжительность прибл. 60 мин, однако, для экономии времени, в компактном нагревательном приборе ф. “Терозон” (длительность 15 мин). Затем производится обработка при помощи имеющихся пневматических или ручных пистолетов. Из многообразия пистолетов ф. “Терозон” можно использовать напр., следующие:

- ручной нажимной пистолет “Staku” ф. “Терозон” (Арт. № 167.65 Y)
- телескопный пистолет “Power-Line” ф. “Терозон” (Арт. № 141.84 S)
- обогревательный прибор ф. “Терозон” (Арт. № 131.17 H)

2. Нанесение материала из ведер и бочек

TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS наносится из бочонков и бочек при помощи насоса высокого давления с движимой пластиной, которые должны иметь следующие характеристики:

- вся установка, включая шланги и трубопроводы, должна быть в влагонепроницаемом исполнении;
- движимая пластина должна иметь двойной пневмо- или гидравлический привод;
- минимальное соотношение 55:1;
- центрирование контейнера.

Рекомендуется нагревание трубопроводов и шлангов до до 60 °С

Нанесение выполняется либо в ручном режиме, либо в автоматическом (CNC или робот). Обычно применяемые наконечники специально разработаны для того, чтобы материал выходил в виде жгута определенной формы. Изготовителей соответствующего оборудования для ручного и автоматического режимов нанесения мы охотно укажем по вашему запросу.

Листовка-инструкция о том, как наносить материал **TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS** из ведер и бочек имеется в арсенале. Данная инструкция содержит и подробную информацию о процессе прямого застекления.

3. Предварительная обработка поверхностей

3.1 Очистка

Склеиваемые поверхности должны быть сухими, очищенными от масла, пыли, жира и других загрязнений.

Стекло или керамическое покрытие нужно очистить средством Терозон-8550. Необходимость очистки окрашенных поверхностей зависит от условий на месте. Свежеокрашенные поверхности обычно не нуждаются в очистке, но если обрабатываемая поверхность загрязнена или хранилась в течение долгого времени, рекомендуется применять очиститель Терозон-8550.

3.2 Обработка праймером

Обработка поверхностей праймером выполняется тонким и ровным слоем (около 0,05 мм сырого слоя). Праймер для стекла Терозон-8511 или-8517 наносится на чистую поверхность стекла, праймер для лака Терозон-8521 – на чистую окрашенную поверхность.

Рекомендуется проводить предварительные испытания на каждой комбинации (керамики) стекла/краски, поскольку во многих случаях особенно на ремонтных лаках 1-комп. алкидных или 2-комп. акриловых красок, применение праймера для красок Терозон-8521 не требуется.

3.3 Ремонтное застекление

Если в случае ремонта стекло клеят на срезанный остаточный слой старого клеяще-уплотняющего материала (оставшийся при вынимании стекла на фланце), то этот остаточный слой не должен покрываться праймером. Этот слой является самым лучшим грунтом для сцепления для повторного приклеивания **TEROSON PU 8590 UHV/M-BUS**. Следует избегать загрязнения поверхности срезанной поверхности.

Более подробную информацию вы найдете в инструкции по ремонту и комплекте ремонтных принадлежностей для прямого застекления.

3.4 Стекла, с предварительно нанесенным полиуретановым покрытием

Если в случае ремонта применяются стекла, которые уже покрыты слоем клеяще-уплотняющего материала на полиуретановой основе поставщиком стекол, то для вклейки стекла необходимо применить активатор Терозон-8525, чтобы обеспечить безукоризненное сцепление **TEROSON PU 8590 UHV/M-BUS** с предварительным покрытием. Его наносят тонким слоем фетровым аппликатором и 10-20 мин. сушат. Затем **TEROSON PU 8590 UHV/M-BUS** наносится на поверхность обычным способом, однако, учитывая прибл. 2 мм слой предварительного покрытия поверхности.

Стекла с предв. слоем ПУ- составом применяются напр., на многих типах автомобилей VW/Audi.

Условия хранения:	Опасность непереносимости мороза	нет
	Рекомендуемая температура хранения:	от 10 °С до 25 °С
	Срок хранения:	12 мес. в картушах 6 мес. в бочках и бочонках

Форма поставки:	картуша	310 мл
	бочонок	30 кг (диам.=315мм, выс.=430 мм)
	бочонок	25 кг (диам. = 280 мм, выс. = 430 мм)
	бочка	200 л (диам.=571,5мм, выс.=880 мм)

Указания относительно опасности/ рекомендации по безопасности/ специальные обозначения при транспортировке	см. паспорт безопасности
---	--------------------------

График 1 Коэффициент отверждения TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS в зависимости от влажности воздуха при 23 °С

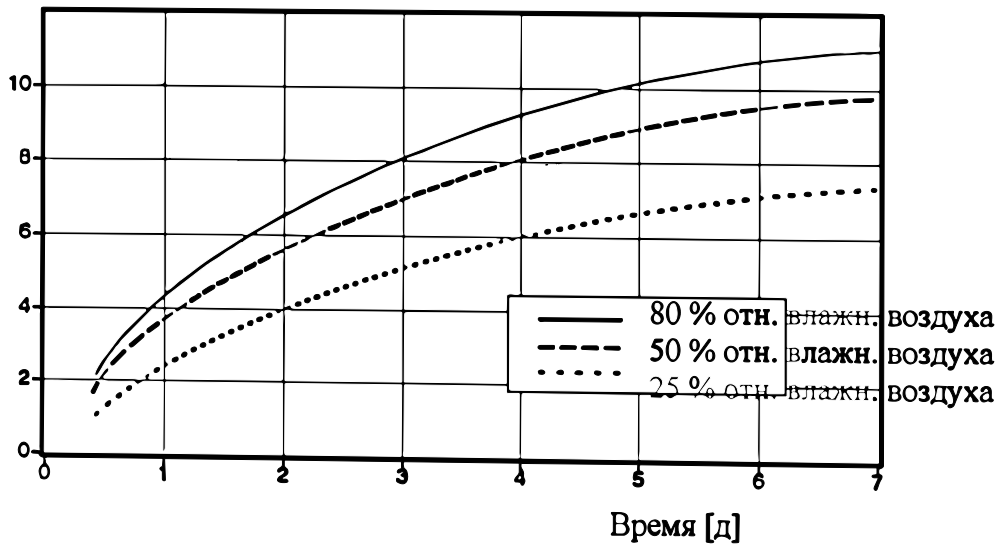


График 2 Время образования пленки TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS в зависимости от влажности воздуха, при 3 температурах

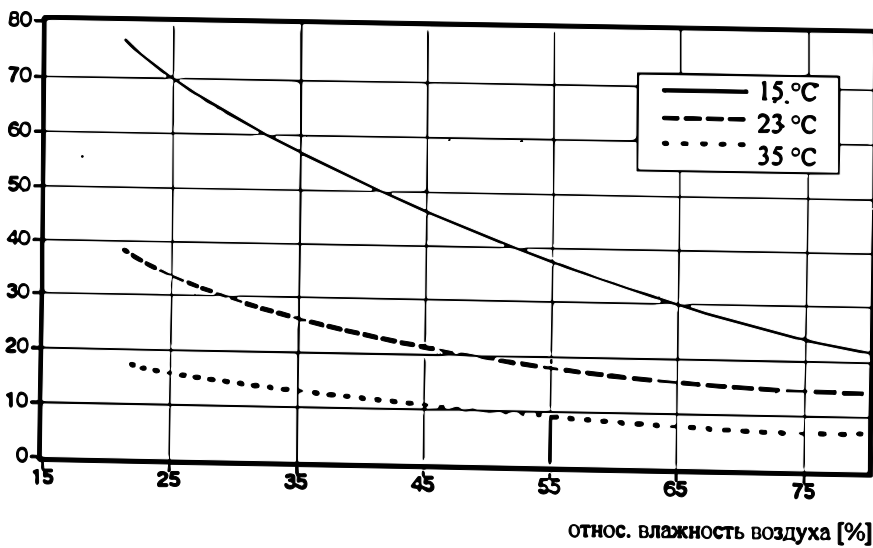


График 3 Зависимость вязкости от температуры

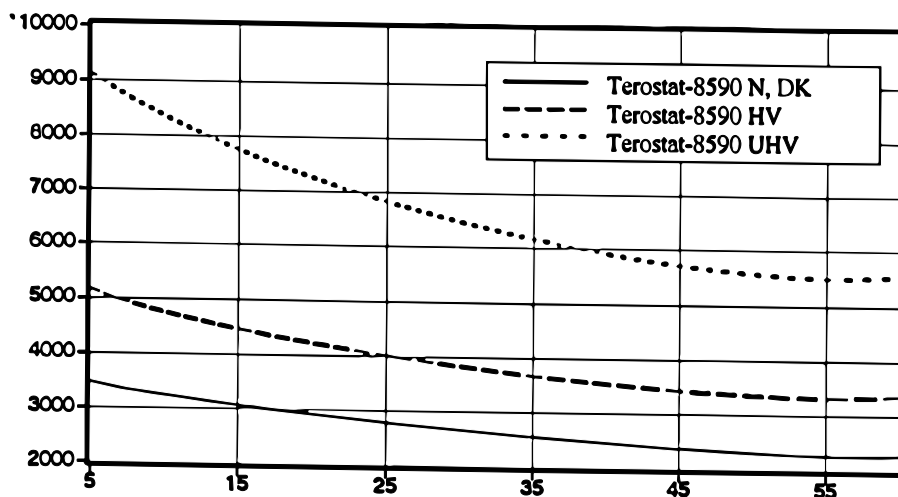
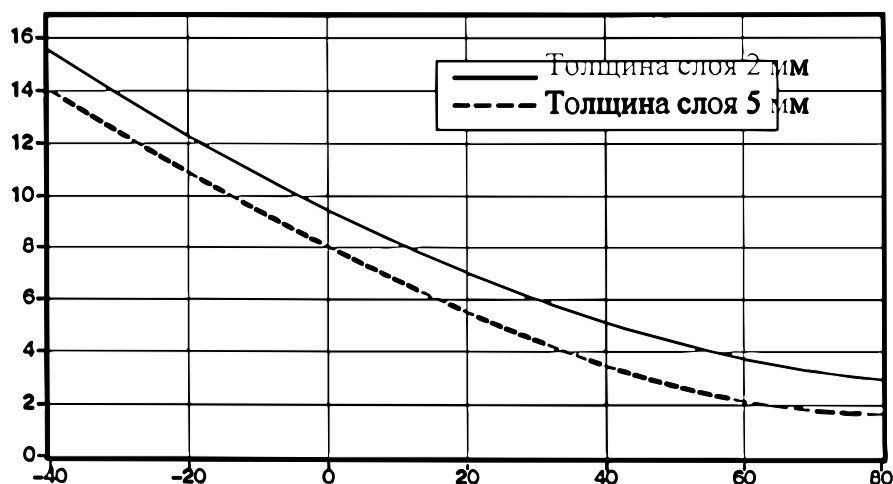


График 4 Прочность на сдвиг TEROSON PU 8590 UHV/M- BUS в качестве функции времени (20°C/50 % влажности, толщина слоя – 5мм).



Указание:

Вышестоящие данные, в особенности рекомендации по обработке и применению нашей продукции основаны на наших знаниях и опыте. Из-за различных материалов и условий труда, находящихся вне пределов нашего влияния, мы в любом случае рекомендуем проводить достаточные собственные опыты, чтобы установить пригодность нашей продукции для методов и целей обработки, которые Вы намереваетесь использовать. Ответственность не может быть обоснована ни на основании этих указаний, ни на основании устных консультаций, за исключением того случая, если нам в этом отношении может быть поставлен в вину умысел или грубая халатность.

С момента выпуска данного листа с техническими данными все изданные ранее издания теряют свою действительность.