



TEROSON-92

Технический паспорт

Эластичный , окрашиваемый , однокомпонентный клей- герметик
Основа: Полиуретан

Характеристика

Teroson-92 является однокомпонентным, пастообразным клеем-герметиком на основе полиуретана , который под воздействием влажности воздуха отверждается в резиноподобный эластичный материал. Время образования поверхностной пленки и время отверждения зависят от влажности воздуха и температуры. Время полимеризации зависят также и от глубины шва. Путем повышения температуры и влажности воздуха это время может быть сокращено; низкие температуры , а также малая влажность воздуха напротив имеют замедляющее действие.

Teroson-92 обладает следующими свойствами:

- возможно окрашивание “мокрое по мокрому”
- высокая скорость полимеризации
- высокая эластичность
- высокая устойчивость к старению
- возможно шлифование
- хорошее разглаживание по поверхности

Применение

Teroson-92 используется для эластичного уплотнения / склеивания, в частности уплотнения швов и узких стыков в следующих областях:

- производство кузовов и транспортных средств
- транспортные сооружения
- строительные сооружения
- строительство вагонов и контейнеров
- строительство лодок и кораблей
- металло- и аппаратостроение, сооружение фасадов
- производство кондиционеров и вентиляторов.

Благодаря Teroson-92 заменяются также механические методы крепежа, как с помощью шурупов, сварки, скоб и т. д. До отверждения клея- герметика осуществляется временная фиксация с помощью клеевой ленты или распорок. Teroson-92 имеет большое преимущество, заключающееся в том, что данный материал может служить как для склеивания, так и для уплотнения.

Технические характеристики

Цвет:	Белый, серый, черный
Запах:	Запах ароматов (в высохшем состоянии без запаха)
Консистенция:	пастообразная, может наноситься кистью и шпателем
Плотность:	1,15 г/см ³
Устойчивость к провисанию:	очень хорошая (ISO 7390, профиль U20)
Вид отверждения:	влажностное отверждение
Время образования поверхностной пленки:	30-60 мин. (DIN 50014 стандарт. климат 23°C, 50 % влажн.)
Время полимеризации:	4 мм / 24 часа (DIN 50014 стандарт. климат 23°C, 50% влажн.)
Твердость по Shore-A (DIN 53505):	35
Предел прочности на разрыв(DIN53504):	1,6 МПа
Относительное удлинение при разрыве(DIN 53504):	620-650 %
Предел прочности при растяжении и сдвиге (DIN EN 1465):	1 МПа
Температура нанесения :	+5°C - +35°C
Температура эксплуатации:	-40°C - +70°C
Ограниченно (24 часа):	+80°C
Кратковременно (до 1 часа):	+120°C

Адгезия

Хорошая адгезия без праймера к загрунтованному и окрашенному металлическому листу; дереву (сырому, покрытому лаком или краской), к нескольким конструкционным пластикам т. к. PBTP, ABS, PUR-rigid foam, GF-polyester и др.

В зависимости от склеиваемых поверхностей для достижения максимальной адгезии возможно применение грунтовки (праймера).

При использовании праймера 102 (Терозон-102) на нержавеющей стали адгезия существенно увеличивается. В связи с наличием большого количества грунтовых покрытий, лаков, различных пластиковых поверхностей рекомендуется проводить предварительные опыты. Тщательная очистка пластмассовых и металлических поверхностей соответствующими растворителями часто обеспечивает явное улучшение адгезии.

Для не указанных здесь субстратов мы также рекомендуем производить предварительные опыты.

Предварительное замечание

Перед началом обработки необходимо получить информацию о мерах предосторожности и рекомендациях по безопасности, содержащихся в Листе безопасности. Также и в отношении продуктов, освобожденных от обязательной маркировки, необходимо соблюдать меры предосторожности, принятые для химических продуктов.

Очистка.

Склеиваемые поверхности должны быть сухими, свободными от пыли, жира, масла и прочих загрязнений. Для очистки можно использовать очиститель А, очиститель D и очиститель FL из нашей программы. Для очистки рабочих приборов от неотвержденного Терозон-92 рекомендуется использовать очиститель D.

Применение

Терозон-92 наносится из картушей 310 мл с помощью стандартных пневматических или ручных пистолетов, из 570 мл упаковок с помощью соответствующих ручных или пневматических пистолетов, из пленочных картушей соответствующими ручными и пневмопистолетами FK. При пневмообработке необходимое давление 2-5 бар. Низкие температуры материалы уплотнителя ведут к повышению вязкости, что выражается пониженным распылением. Во избежание этого перед процессом обработки для уплотнителя целесообразно установить температурный режим.

В слишком холодных субстратах из-за снижения точки росы может происходить образование конденсата. Этого можно избежать путем нагрева субстратов до комнатной температуры.

При нанесении Терозон-92 из жестяной тары или бочек используются специальные поршневые насосы, которые должны иметь следующие важные свойства:

- вся установка, включая шланги и провода, должны быть устойчивы к влажному воздуху,
- преобразователь давления мин 48:1
- центрирование емкости

Нанесение клея/уплотнителя производится или с помощью ручного пистолета или через специальную насадку, которая подсоединяется к автоматической системе нанесения (CNC или робот). По запросу мы указываем соответствующие фирмы, выпускающие такие насосы и системы нанесения.

Для нанесения Терозон-92 из жестяной тары и бочек может быть запрошена соответствующая подробная инструкция по обработке, которая действительна также и для Терозон-91.

После нанесения Терозон-92 герметик может быть размягчен мыльной водой. Если края шва отклеиваются, то достаточно простой правки с помощью шпателя.

Окрашивание:

Терозон-92 может быть окрашен мокрым-по-мокрому красками на алкидной или акриловой основе.

Окрашивание не влияет на процесс полимеризации. Нитро-краски, наносимые из аэрозолей и краски на растворителях условно совместимы с данным продуктом.

Антикоррозийные краски-праймеры могут быть применены только после завершения процесса высыхания.

Хранение:

Чувствительность к окр. температуре – нет

Рекомендуемые темп. хранения – 8 -25 °С

Срок хранения – 12 месяцев

Упаковка:

Алюм. картуши – 310 мл,

Алюм. фольга – 570 мл,

Промышленные бочки – по заказу.