

# Terostat-PU 92

Elastischer, überlackierbarer,  
einkomponentiger Kleb-/Dichtstoff

Basis: Polyurethan

Stand: 2005-04-26

Technische Information  
Technical Information

Henkel

Teroson

## Produktbeschreibung

Terostat-PU 92 ist ein einkomponentiger, pastöser Kleb-/Dichtstoff auf Polyurethan-Basis, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem 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.

Terostat-PU 92 zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- überlackierbar
- standfest
- ausgezeichnete Elastizität
- schleifbar

## Anwendungen

Terostat-PU 92 wird eingesetzt für elastische Abdichtungen/Klebungen, insbesondere Nahtabdichtungen und Abdichtungen von schmalen Fugen in den Bereichen

- Karosserie- und Fahrzeugbau
- Waggon- und Containerbau
- Fahrzeugaufbauten
- Schiffs- und Bootsbau
- Metall-, Fassaden- und Apparatebau
- Klima- und Lüftungstechnik

vor allem dann, wenn die Dichtfuge überlackiert werden soll. (Zur Vermeidung von Vergilbung/Rissbildung sollte bei Außennähten grundsätzlich überlackiert werden.)

Mit Terostat-PU 92 sind mechanische Befestigungsmethoden wie Schrauben, Schweißen, Klammern teilweise ersetzbar. Bis zur Durchhärtung des Kleb-/Dichtstoffes ist eine vorübergehende Fixierung mit Klebändern oder Abstandshaltern vorzunehmen. Terostat-PU 92 bietet den großen Vorteil, dass mit einem Material sowohl geklebt als auch abgedichtet werden kann. Für konstruktive Klebungen ist Terostat-PU 92 nicht oder nur bedingt geeignet.

## Technische Daten

Farbe:	weiß, grau, schwarz
Geruch:	nach Aromaten (im ausgehärteten Zustand geruchlos)
Konsistenz:	pastös; verstreich- und spachtelbar
Dichte:	ca. 1,2 g/cm <sup>3</sup>
Standfestigkeit (ISO 7390, Profil U 20)	sehr gut
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit	ca. 20 Min
(Normklima DIN 50014):	23°C, 50 % rLf)
Härtungsgeschwindigkeit	ca. 4 mm/24 h
(Normklima DIN 50014):	23°C, 50 % rLf)

Volumenänderung (DIN 52451):	ca. 6 %
Shore-A-Härte (DIN 53505):	ca. 45
Zugfestigkeit (DIN 53504):	ca. 2,0 MPa
Reißdehnung (DIN 53504):	450 – 500 %
Verarbeitungstemperatur:	5 °C bis 35 °C
Gebrauchstemperatur:	– 40 °C bis 80 °C *
Eingeschränkt (24 h)	90 °C *

\* Werte für das ausgehärtete Material

## Haftverhalten

Die Haftflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein. Bei nicht saugenden Untergründen wie z.B. Glas, Alu, Edelstahl und Kunststoffen wie ABS und PVC empfehlen wir Terostat-450 zur Haftungsverbesserung. Gute Haftung ohne Primer auf grundiertem und lackiertem Karosserieblech; Holz (roh, lasiert und lackiert). Bei Rohblech empfiehlt sich ein Anschleifen der Oberfläche.

Wegen der Vielzahl von Grundierungen, Lacken, unterschiedlichen Kunststoff-Oberflächen usw. empfehlen wir anwendungsbezogene Vorversuche.

Bei hier nicht genannten Substraten empfehlen wir ebenfalls Vorversuche.

## 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.

### Vorbereitung

Die Haftflächen müssen trocken, frei von Öl, Staub, Fett und sonstigen Verunreinigungen sein. Zur Reinigung eignen sich aus unserem Programm Reiniger-D und Reiniger-FL.

## Verarbeitung

Die Verarbeitung von Terostat-PU 92 aus 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Teroson-Hand- oder Druckluftpistolen, aus Folienkartuschen mit den entsprechenden Teroson-FK-Hand oder FK-Druckluftpistolen.

Bei der Druckluftverarbeitung sind 2 bis 5 bar erforderlich.

Niedrige Materialtemperaturen des Dichtstoffs führen zu einer Erhöhung der Viskosität, was sich durch eine verminderte Ausspritzrate bemerkbar macht. Um dies zu vermeiden, ist der Dichtstoff vor der Verarbeitung zweckmäßigerweise zu temperieren.

Nach dem Verspritzen lässt sich Terostat-PU 92 mit Fugeisen oder Spachtel, die mit entspanntem Wasser befeuchtet sind, glätten. Sind die Fugenränder abgeklebt, so genügt einfaches Abziehen mit einem Spachtel.

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von unausgehärtetem Terostat-PU 92 ist Reiniger-D zu empfehlen.

## Überlackierverhalten

Terostat-PU 92 kann nass-in-nass mit 1K- und 2K-Reparaturlacken auf Alkydharz- und Acrylatbasis überlackiert werden. Die Durchhärtung wird durch die Lackschicht nicht verhindert. Nitro-Reparaturlacke aus der Sprühdose und alkoholhaltige Lacke, Lackverdünner und Beschleuniger sind mit Terostat-PU 92 nicht verträglich (keine Härtung).

Korrosionsschutzgrundierungen dürfen nur auf ausgehärtetes Terostat-PU 92 aufgetragen werden, da durch diese die Wasserdampfdiffusion in den meisten Fällen stark behindert wird. Wenn eine beschleunigte Lacktrocknung in der Wärmekammer oder mit IR-Strahlern erfolgt, muss eine Vorreaktions-/Wartezeit von mindestens 30 Minuten eingehalten werden. Erst dann ist das überlackierte Terostat-PU 92 zu erwärmen.

## Lagerung

Frostgefährdet	nein
Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
Lagerzeit	12 Monate im Originalgebinde

## Lieferform

Sparpackung (grau)	570 ml	IDH 742467
Sparpackung (schwarz)	570 ml	IDH 742584
Sparpackung (weiß)	310 ml	IDH 742594
Düsenkartusche (grau)	310 ml	IDH 742460, 742458
Düsenkartusche (weiß)	310 ml	IDH 739215, 742463
Düsenkartusche (schwarz)	310 ml	IDH 742581
Düsenkartusche (grau)	310 ml	Scandi-IDH 742461
Düsenkartusche (weiß)	310 ml	Scandi-IDH 742465
Düsenkartusche (schwarz)	310 ml	Scandi-IDH 742583

## 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:

**Henkel Loctite Austria Ges.mbH.**  
Erdbergstr. 29  
A-1030 Wien  
Telefon (01) 71874 80  
Telefax (01) 71874 80 44 00

### Schweiz:

**Henkel&Cie AG**  
Hardtstr. 55  
CH-4133 Pratteln 1  
Telefon (061) 8250 111  
Telefax (061) 8250 303