

## Terostat-VII

Plastischer Dichtstoff  
in Profilform und zur Heißverarbeitung  
für Industrie und Handwerk

Basis: Kunstkautschuk

Stand: 18.09.2003

### Produktbeschreibung

Terostat-VII ist ein lösungsmittelfreies, plastisches, selbstklebendes Vielzweck-Dichtband auf Kunstkautschukbasis. Es bietet einen guten Korrosionsschutz und kann mit handelsüblichen Öl- und Kunstharzlacken überstrichen werden. Das Material weist eine sehr gute Wasser- und Alterungsbeständigkeit auf. Durch seine Eigenklebrigkeit klebt das Dichtungsband auf allen sauberen und trockenen Materialoberflächen und zeigt eine ausgezeichnete Verträglichkeit mit den verschiedensten Materialien.

Aufgrund seiner Eigenschaften wird Terostat-VII für die Abdichtung von Überlappungen als zwischenliegende Dichtung eingesetzt. Dabei müssen die abzudichtenden Teile zusätzlich mechanisch fixiert sein, z. B. durch Klammern, Schrauben, Nieten o. ä.

Für die industrielle Serienfertigung ist Terostat-VII auch im Hobbock und Fass lieferbar und kann mit geeigneten heizbaren Fassverarbeitungsanlagen verarbeitet werden.

### Anwendungen

Terostat-VII wird zur Abdichtung und als Abstandhalter in folgenden Bereichen eingesetzt:

- in der blechverarbeitenden Industrie, z. B. zur Überlappungsabdichtung bei Stahl-, Alu-, Glas- und Kunststoffkonstruktionen
- als Schutz gegen Kontaktkorrosion zwischen Stahl und Buntmetallen
- im Automobil-, Waggon- und Wohnwagenbau, zur Abdichtung von Metall-, Holz- und Kunststoffteilen
- schwingungsarme Lagerung und Abdichtung von Teilen in der Elektroindustrie.

### Technische Daten

Farbe:	weiß, schwarz
Geruch:	keiner
Konsistenz:	plastisch
Dichte (235C):	ca. 1,69 g/cm <sup>3</sup> (weiß) ca. 1,65 g/cm <sup>3</sup> (schwarz)
Festkörpergehalt:	100 %
Elastograph-Wert:	ca. 0,172 Nm (weiß) ca. 0,190 Nm (schwarz)
Penetration (Konus 150 g, 6 s, 235C):	ca. 56 <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm (weiß) ca. 50 <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm (schwarz)
Klebkraft:	gering
Überlackierbarkeit:	gegeben
Gebrauchstemperatur:	- 40°C bis 80°C
kurzfristig (bis 1 h):	150°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.

### Vorbereitung für die Abdichtung

Die Füge­teile müssen weitgehendst trocken, frei von Öl, Fett, Staub und sonstigen anti-adhäsiven Bestandteilen (z. B. Formtrennmitteln) und Schmutzresten sein, geringe Spuren von Ölen und Fetten können von Terostat-VII absorbiert werden.

### Verarbeitung als Dichtband

Terostat-VII wird in der entsprechenden Länge von der Großspule abgerollt und auf die abzudichtende Fläche aufgelegt und angedrückt. Hierbei hat es sich als vorteilhaft erwiesen, das Trennpapier bzw. die Trennfolie nicht schon beim Abrollen zu entfernen, sondern erst nach dem Auflegen und Andrücken, um so ein unerwünschtes Längen des Bandes zu verhindern. Anschließend wird das Gegenstück aufgelegt und fixiert.

### Verarbeitung aus Hobbock und Fass

Zur Verarbeitung von Terostat-VII aus Hobbocks oder Fässern eignen sich Anlagen mit Extruderschnecken-, Kolben-, Zahnrad- oder Rotationspumpen. Hierbei sind sowohl Pumpe als auch Folgeplatte, Schlauch und Auftragskopf beheizbar. Durch die Erwärmung wird Terostat-VII plastifiziert und somit verarbeitbar.

Anlagen mit getrennten Heizkreisen und separater Regelung haben sich als vorteilhaft erwiesen, wobei an der Folgeplatte meist die niedrigste, am Auftragskopf die höchste Temperatur eingestellt wird. Die Verarbeitungstemperaturen liegen zwischen 80 bis 120°C, wobei der optimale Bereich vom gewünschten Ausstoß und sonstigen speziellen Anforderungen abhängig ist.

Die beheizte Auftragspistole kann feststehend sein, von Hand geführt oder an ein automatisches Verarbeitungssystem (Roboter, CNC-Steuerung) angeschlossen werden. Die Auftragsdüse kann rund, dreieckig oder rechteckig sein, je nach Anforderung.

Bei Bedarf informieren wir Sie gern über geeignete Verarbeitungsanlagen.

### Reinigung

Überstehender Dichtstoff wird einfach mit einem Stück Terostat-VII abgetupft.

### Prüfzeugnisse

- Sensorische Prüfung nach DIN 10955 (Prüfbericht Nr. 6134/75 des Süddeutschen Kunststoff-Zentrums, Würzburg, vom 15.09.75)
- Prüfung auf Spannungsrisbildung an Plexiglas® und Makrolon® nach DIN 53449 (Röhm GmbH, Darmstadt vom 13.11.80)
- Prüfung auf Spannungsrisbildung an Polystyrol nach DIN 53449 (BASF, Ludwigshafen, vom 23.06.82)
- Prüfung auf Beständigkeit gegen Gase (Engler-Bunte-Institut, Karlsruhe, vom 10.10.72)
- (Vorstehende Prüfzeugnisse liegen nur für Terostat-VII in weiß vor.)

### Lagerung

Frostgefährdet	Nein
Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
Lagerzeit	24 Monate

### Lieferform

Rund- und Flachprofile in diversen Abmessungen und Längen auf Groß- und Kleinspulen sowie Einzelrollen  
Fass, Hobbock auf Anfrage



**Technologies**  
**Industrial Adhesives**

**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.**

Henkel KGaA . 40191 Duesseldorf  
Vertrieb: Henkel Teroson GmbH . 69112 Heidelberg  
Tel.: +49-6221-704-0 . Fax +49-6221-705-242  
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com



**Technologies  
Industrial Adhesives**