



Surface Technologies

Produktinformation

Teromix-6700

Zweikomponenten-Klebstoff in der
Düsenkartusche für das Kleben
von Tuning- und Karosserieteilen
Basis: Polyurethan

Stand: 1998-02-20

Charakteristik Teromix-6700 ist ein Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethanbasis, der bei Raumtemperatur aushärtet. Eine Beschleunigung bei erhöhter Temperatur (z. B. IR-Strahler) ist möglich. Das Produkt zeichnet sich durch eine schnelle Durchhärtung aus. Teromix-6700 ist mit handelsüblichen Lacken überlackierbar.

Anwendungen Teromix-6700 wird in der Auto-Industrie und im Kfz-Reparaturbereich zur Verklebung von Tuning- und Karosserieteilen eingesetzt.
Anwendungsgebiete sind beispielsweise:
– Unterfütterungen/Versteifungen (Motorhaube mit Haubenstreben, Dachhaut mit dem Rahmen), Kotflügel mit Radlauf,
– Verklebung von Kunststoffteilen, wie z. B. glasfaserverstärkte Duromere (SMC, BMC/ZMC), untereinander als auch mit Metallen
– Korrosionsschutz an Bördelnähten.

Technische Daten	Komponente A	Komponente B
Farbe:	beige	schwarz
Dichte:	ca. 1,4 g/cm ³	ca. 1,7 g/cm ³
Trockengehalt: (3 h bei 100°C)	> 98 %	> 98 %
Mischungsverhältnis volumetrisch:	100	: 100
	Mischung (Komponente A + B)	
Farbe:	dunkelgrau	
Topfzeit (100 g, 23°C):	ca. 10 min	
Klebfreiheit:	ca. 30 min	
Handfestigkeit	bei 23°C:	ca. 2 h
	bei 80°C:	ca. 10 min
Härtungszeit bei 23°C:	ca. 6 h (85% der Endfestigkeit)	
Shore-A-Härte:	ca. 90	
Zugscherfestigkeit bei 23°C (gemessen nach 2 d 23°C):	ca. 13 MPa	
Schichtstärke:	1 mm	
Vorschubgeschwindigkeit v:	100 mm/min	
Überlackierbarkeit:	gut	

Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 80°C
kurzfristig (bis 1 h):	140°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.

Vorbehandlung des Haftgrundes

Die Füge­teile müssen frei von Öl, Fett, Feuchtigkeit, Schmutz und Formtrennmitteln sein.

Als Vorbehandlung der zu klebenden Flächen hat sich für Kunststoffe ein mechanisches Aufrauen (Bürsten, Schleifen, Sandstrahlen) bewährt. Durch die mechanische Behandlung werden klebefeindliche Oberflächenschichten, z. B. Formtrennmittel, abgetragen. Metalle können entweder grundiert sein (z. B. KTL, 2K-Epoxidharzgrundierung) oder sollten angeschliffen werden.

Verarbeitung

Teromix-6700 wird in handelsüblichen 310-ml-Aluminium-Kartuschen angeliefert. Die Verarbeitung erfolgt mit einer Druckluft Zwillingspistole mit T-Stück und Statikmischer.

Nach dem Durchstoßen der Membran werden die Kartuschen mit dem T-Stück verschraubt (Markierung beachten!) und entsprechend der Markierung in die Pistole eingelegt. Die Pistole wird verriegelt und geschlossen. Danach wird ein Statikmischer mit mindestens 18 Mischelementen auf das T-Stück geschraubt.

Beim Betätigen des Pistolengriffs wird das Material durch die Mischdüse gedrückt, wobei die beiden Komponenten automatisch vermischt werden. (Dabei sollten die ersten 20 ml der Klebstoffraupe verworfen werden, da sie u. U. nicht einwandfrei gemischt sind.) Teromix-6700 wird ohne Primer direkt auf den Untergrund aufgebracht. Überschüssiges Material wird sofort nach dem Auftragen entfernt.

Wird der Kartuscheninhalt nicht komplett verbraucht, beläßt man die Kartuschen mit dem T-Stück verschraubt. Bei einer späteren Verarbeitung muß jedoch der Statikmischer ersetzt werden.

Das Teromix-System

Zur Verarbeitung im Kfz-Reparaturbereich bietet sich das sog. Teromix-System an. Das Teromix-System besteht aus der Teromix-Handpistole, der verarbeitungsge­rechten Zwillingskartusche Teromix-6700 und einer Mischdüse (Statikmischer). Eine genaue Verarbeitungsanleitung liegt jeder Packung bei.

Einlegen der Kartusche

Schubsicherung der Teromix-Handpistole nach oben drücken und Kolbenstange bis zum Anschlag nach hinten ziehen. Teromix-Kartusche in die Kartuschenführung einlegen, Verschlußkappe von der Kartusche abschrauben und Mischdüse aufschrauben. Mischdüsenspitze je nach benötigter Klebstoffraupe zuschneiden.

Verarbeitung des Teromix-Systems

Hier gilt das bereits bei den 310-ml-Kartuschen gesagte: Material durch die Mischdüse drücken, die ersten 2 cm der Klebstoffraupe verwerfen, Teromix-6700 ohne Primer direkt auf den Untergrund aufbringen, überschüssiges Material nach dem Auftragen entfernen.

Wird der Kartuscheninhalt nicht komplett verbraucht, sollte die Mischdüse nicht entfernt werden. Der im Mischer gehärtete Klebstoff dichtet die Kartusche ab. Bei einer späteren Verarbeitung muß eine neue Mischdüse verwendet werden.

Aushärtung

Bei Raumtemperatur kann die Klebeverbindung nach ca. 2 Stunden mechanisch bearbeitet werden; bei Verwendung eines Infrarotstrahlers genügt eine Wartezeit von 10 Minuten. Der Abstand des Infrarotstrahlers von der Klebefläche sollte ca. 30 cm betragen

Reinigung

Frisches, nicht ausgehärtetes Material (Reinigen der Arbeitsgeräte, Verschmutzungen der Substrate, u. a.) kann zunächst trocken und dann mit geeignetem Lösungsmittel (z. B. Aceton, Ethylacetat, Reiniger-A, Reiniger-D) beseitigt werden. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Wichtiger Hinweis

Bei Abschnittsreparaturen können Nahtabzeichnungen im Sichtbereich auftreten.

Lagerung	Frostgefährdet	nein
	Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
	Lagerzeit	12 Monate
Lieferform	Kartusche	310 ml Komponente A
	Kartusche	310 ml Komponente B
	Einen Nachweis von 2K-Pistolen kann auf Anfrage gegeben werden.	
	Zwillingskartusche	2 x 25 ml
	Teromix-Handpistole	Art.-Nr. 117.16 K
	Statikmischer	Art.-Nr. 117.55 C
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 Teroson GmbH **D-69112 Heidelberg**
Telefon: +49 6221 704-0 **Telefax: +49 6221 704-698**