

Teroson RB VII

Juli 2013

PRODUKTBECHREIBUNG

Teroson RB VII hat die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Synthetischer Kautschuk
Produkttyp	Dichtstoff
Anwendung	Montage
Aussehen	Schwarz, Weiss

Teroson RB VII ist ein lösungsmittelfreier, permanent plastischer Dichtstoff auf Basis von Kunstkautschuk.

Er dient als guter Korrosionsschutz und kann mit konventionellen Lacken, die auf Öl und künstlichen Harzen basieren lackiert werden. Das Produkt weist eine sehr gute Wasser- und Alterungsbeständigkeit auf. Durch seine Eigenklebrigkeit klebt das Dichtungsband auf vielen sauberen und trockenen Oberflächen und zeigt eine ausgezeichnete Verträglichkeit mit den verschiedensten Materialien auf.

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

EINSATZGEBIETE:

Teroson RB VII wird zur Abdichtung und als Abstandhalter in den 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

Dichte, g/cm ³ , schwarz:	ca. 1,65
Dichte, g/cm ³ , weiss:	ca. 1,69
Konsistenz:	plastisch
Feststoffe, %:	100
Elastograph-Wert, Nm:	
Schwarz:	ca. 0,190
Weiss:	ca. 0,172
Penetration (Konus 150 g, 6 s, 23°C), mm:	
Schwarz:	ca. 50 1/10
Weiss:	ca. 56 1/10
Klebrigkeit:	gering
Anstrichverträglichkeit:	kann überlackiert werden
Gebrauchstemperatur, °C:	-40 bis 80
Kurzfristig (bis zu 1 Std.), °C:	150

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbemerkung:

Vor der Anwendung sollte das **Sicherheitsdatenblatt** bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

Vorbereitung:

Die Dichtflächen müssen weitestgehend trocken, sauber, öl- und fettfrei sein. Geringe Spuren von Ölen und Fetten können von Teroson RB VII absorbiert werden.

Verarbeitung:

Verarbeitung des Dichtbandes

Teroson RB VII wird von der Spule abgerollt und auf die gewünschte Länge geschnitten. Danach wird das Band 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 des Bandes. Somit kann ein unerwünschtes Längen des Bandes beim Verlegen verhindert bzw. das Dichtband vor Verschmutzung geschützt werden. Nach dem Abziehen des Trennpapiers wird das Gegenstück aufgelegt und mechanisch fixiert.

Verarbeitung aus Hobbocks oder Fässern

Es eignen sich Kolben-, Zahnrad-, Extruder- oder Rotationspumpen für die Verarbeitung. Pumpe, Folgeplatte, Schlauch und Auftragskopf müssen beheizbar sein. Aufgrund der beheizten Folgeplatte weicht Teroson RB VII an der Oberfläche auf und wird somit pumpbar. Wir empfehlen Rohrleitungen und Schläuche so kurz wie möglich zu halten.

Anlagen mit getrennten Heizkreisen und separater Regelung haben sich als vorteilhaft erwiesen, wobei an der Folgeplatte meist die niedrigste und am Auftragskopf die höchste Temperatur eingestellt wird. Die Verarbeitungstemperaturen liegen zwischen 80°C und 120°C, wobei der optimale Bereich vom gewünschten Ausstoß und sonstigen speziellen Anforderungen abhängig ist. Bei Bedarf stellen wir Ihnen gerne Informationen über geeignete Anwendungsgeräte zur Verfügung.

Die beheizbare Applikationseinheit kann entweder manuell geführt sein, auf einer festen Station angebracht sein oder an eine automatische Applikationseinheit (Roboter, CNC) angebracht werden. Der Auftragskopf kann nach individuellen Anforderungen gestaltet sein.



