



Teromix 6700

7 September 2010

PRODUKTBECHREIBUNG

Teromix 6700 hat die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Polyurethan
Produkttyp	PU-Klebstoff
Aushärtung	Härtet bei Raumtemperatur
Komponenten	2-komponentig
Anwendung	Assembly
Farbe (Komponente A)	Beige
Farbe (Komponente B)	Schwarz
Farbe (Mischung A+B)	Dunkelgrau

Teromix 6700 ist ein 2-komponentiger Klebstoff auf Basis von Polyurethan, der bei Raumtemperatur vernetzt (aushärtet).

Eine Beschleunigung bei erhöhter Temperatur (beispielsweise mittels IR-Strahler) ist möglich.

Das Produkt wird in praktischen Doppelkartuschen geliefert und härtet schnell aus.

Teromix 6700 kann mit handelsüblichen Lacken überlackiert werden.

Einsatzgebiete:

Teromix 6700 wird hauptsächlich in der Automobilindustrie und im Kfz-Reparaturbereich zum Kleben von Karosserieteilen eingesetzt.

Anwendungsbereiche sind beispielsweise:

-Unterfütterungen/Versteifungen (Motorhaube mit Haubenschrauben, Dachhaut mit Rahmen), Kotflügel mit Radlauf

-Kleben von Kunststoffteilen, wie z.B. glasfaserverstärkte Duromere (SMC, BMC/ZMC), untereinander als auch mit Metallen

-Korrosionsschutz an Bördelnähten

TECHNISCHE DATEN

Komponente A

Dichte, g/cm³: ca. 1,4

Feststoffe (3 Std. bei 100°C), %: >98

Komponente B

Dichte, g/cm³: ca. 1,7

Feststoffe (3 Std. bei 100°C), %: >98

Mischung (Komponente A+B)

Mischungsverhältnis (A : B), 100 : 100

nach Volumen:

Topfzeit (100g, 23°C), Min: ca. 10

Klebefreie Zeit, Min.: ca. 30

Handfestigkeit:

bei 23°C: 2 Stunden

bei 80°C: 10 Minuten

Aushärtungszeit 23°C, Std: ca. 6 Std. (85% der Endfestigkeit)

Shore A-Härte: ca. 90

Zugscherfestigkeit ca. 13

(gemessen nach 2 Tagen bei 23°C), MPa:

Schichtstärke, mm.: 1

Vorschubgeschwindigkeit, mm/Min.: 100

Anstrichverträglichkeit:

kann überlackiert werden

Gebrauchstemperatur, °C:

-40 bis 80

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 Haftflächen müssen sauber, trocken und frei von Öl und Fett sein.

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

Verarbeitung:

Teromix 6700 Komponente A und Komponente B werden mittels eines Statikmischers vermischt. Je nach gewünschter Menge muss der geeignete Mischer gewählt werden. Eine dynamische Mischung ist ebenfalls geeignet. Die Anwendung kann manuell oder automatisiert durchgeführt werden.

Bei Bedarf stellen wir Ihnen gerne Informationen über geeignete Anwendungsgeräte zur Verfügung.

Empfohlene Materialtemperatur:

-Folgeplatte, Pumpe: >15°C

-Schlauch, Dosierer und Düse: 20 bis 35°C

Durch Erhöhung der Anwendungstemperatur lässt sich eine Verkürzung der Zeit bis zur Anfangsfestigkeit erreichen. Ab einer Anwendungsunterbrechung, länger als die angegebene Verarbeitungszeit, muss das 2K-Mischsystem gespült 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 Doppelkartusche Teromix 6700 und einer Mischdüse (Statikmischer). Eine genaue Verarbeitungsanleitung liegt jeder Packung bei.

Verarbeitung aus der 250 ml Universalkartusche:

Zur Verarbeitung aus der Universalkartusche dürfen nur Pistolen mit Schubkolben verwendet werden (keine kolbenlosen pneumatischen Pistolen), da ansonsten das Mischungsverhältnis der beiden Komponenten nicht korrekt übertragen wird. Bevor der Statikmischer aufgeschraubt wird, sollten beide Komponenten ca. 2 cm ausgedrückt werden. Hierbei wird sichergestellt, dass der Statikmischer gleichzeitig gefüllt wird.

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 (max. 80°C Objekttemperatur) von der Klebefläche sollte ca. 30 cm betragen. Das augehärtete Material kann die Lacköfen im Automobilprozess durchlaufen.

Reinigung:

Firsches, 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 oder D) beseitigt werden. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Allgemeine Bemerkungen:

Bei Abschnittsreparaturen können Nahtabzeichnungen im Sichtbereich auftreten.

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 Einflussbereichs 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.

LAGERUNG:

Komponente A:

frostempfindlich	Nein
Empfohlene Lagertemperatur, °C	10 bis 25
Kartusche:	
Lagerzeit (im Originalgebinde), Monate	12
Fass:	
Lagerzeit (im Originalgebinde), Monate	9

Komponente B:

frostempfindlich	Nein
Empfohlene Lagertemperatur, °C	10 bis 25
Kartusche:	
Lagerzeit (im Originalgebinde), Monate	12
Fass:	
Lagerzeit (im Originalgebinde), Monate	6

WEITERE INFORMATION

Haftungsausschluss:

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 Einflussbereichs 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.

Referenz-Nr. 0.0