TEROSON

TEROSON® BOND 120

Noviembre 2022

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tecnología	Poliuretano
Tipo químico	Poliuretano
Aspecto (sin curar)	Negro
Componentes	Monocomponente
Viscosidad	Pasta
Curado	Humedad
Aplicación	Adhesivo de lunas
Temperatura ambiental de aplicación	-10 a 45 °C (14 a 113 °F)
Temperatura de aplicación de los materiales	5 a 35 °C (41 a 95 °F)
Resistencia térmica en continuo	-40 a 90 °C (-40 a 194 °F)
Resistencia térmica puntual (hasta 1 h)	120 °C (248 °F)
Tiempo de Inmovilización con airbag	
Norma FMVSS 212/208 Impacto frontal al 100 % a 48 km/h	2 horas
Norma de Impacto de Henkel, impacto a 64 km/h, con un 40 % de solapamiento	2 horas
Beneficios específicos	• Buena resistencia al descolgamiento • No forma hilos • Compatible con los ADAS (Sistemas Avanzados de Asistencia a la Conducción) • Alta elasticidad y resistencia a la cizalla • Baja conductividad eléctrica

TEROSON® BOND 120 es un adhesivo monocomponente para el pegado de lunas parabrisas. La formación de piel y los tiempos de curado dependen de la humedad y de la temperatura. El tiempo de curado podría variar dependiendo de la holgura de la unión. El tiempo de reacción se puede reducir, aumentando la temperatura y la humedad. Las bajas temperaturas y un bajo nivel de humedad ambiental ralentizan el curado del adhesivo. Ofrece excelentes propiedades de adhesión al vidrio, vidrio con serigrafía cerámica, chapa pintada y lunas preformadas con goma, usado juntamente con su imprimación-activador específico. Algunas de sus aplicaciones típicas son: adhesión de lunas frontales, posteriores y laterales de automóviles de pasajeros, vehículos comerciales y vehículos ferroviarios.

PROPIEDADES TÍPICAS DEL MATERIAL SIN CURAR

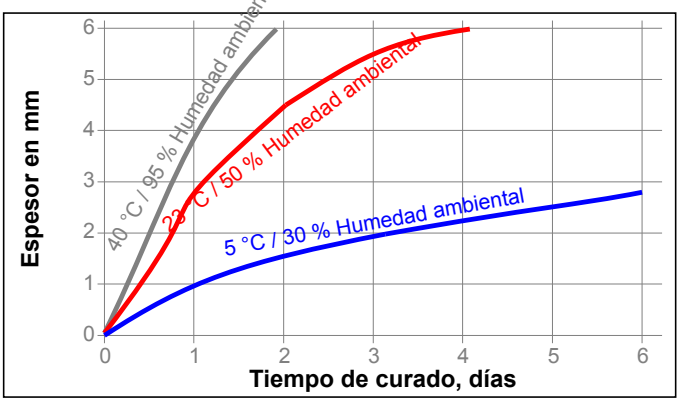
Gravedad específica a 23 °C	1,3

COMPORTAMIENTO TÍPICO DE CURADO

Índice de curado para 24 h, en mm DIN 50014 a 23 °C, Humedad ambiental 50 %	3
Tiempo de acristalamiento en minutos (desde la aplicación del material hasta la colocación de la luna)	25

Curado versus Humedad versus Temperatura
Tal y como el siguiente gráfico muestra, la humedad y la temperatura influyen en el índice de curado del adhesivo de lunas.

Velocidad de curado



Esto también se refleja en el tiempo de inmovilización del adhesivo, siendo más corto en verano y más largo en invierno.

CURADO TÍPICO DEL MATERIAL CURADO

Curado durante 7 días a 23 °C, 50 % Humedad ambiental

Propiedades físicas

Dureza Shore, Durómetro A DIN53505		67
Alargamiento a rotura, % DIN 53504		300
Resistencia a la tracción DIN 53504	N/mm²	8,5
	(psi)	(1.200)

Propiedades de adhesión

Vidrio, espesor de la capa 5 mm DIN 54451		
Resistencia a cizalla, uniones de solape simple		
24 horas	N/mm^2 (psi)	4 (580)
Curado completo	N/mm^2 (psi)	6 (870)
Módulo de elasticidad	N/mm^2 (psi)	2 (290)

INFORMACIÓN GENERAL

Este producto no está recomendado para uso con oxígeno puro y/o sistemas ricos en oxígeno, y no se debe elegir como sellador de cloro u otros oxidantes fuertes.

Para obtener información sobre la manipulación segura de este producto, consultar la Ficha de Datos de Seguridad.

Modo de empleo

Importante

Para la aplicación de imprimaciones, masillas, imprimaciones para masillas, pinturas u otros recubrimientos, es necesario tener en cuenta y seguir las directrices técnicas de los fabricantes.

Pretratamiento

1. Las superficies a adherir han de estar limpias, libres de polvo, grasa y otros contaminantes.
2. Verificar que la luna nueva no tiene ningún defecto ni arañazos y que encaja.
3. Para conseguir que la nueva luna se adhiera de forma óptima, recomendamos 2 formas diferentes de preparación de la superficie (en base solvente con TEROSON® VR 10 o en base acuosa con el LIMPIACRISTALES TEROSON® BOND):

   Limpieza en base solvente:

   a. Limpiar la superficie con un paño que no suelte hilos y TEROSON® VR 10.

   b. Frotar la serigrafía cerámica con una esponjilla abrasiva o con la esponja TEROSON® BOND humedecida.

   c. Limpiar otra vez la superficie con un paño que no suelte hilos y TEROSON® VR 10.

   O

   Limpieza en base acuosa:

   a. Limpiar la superficie con el LIMPIACRISTALES TEROSON® BOND.

   b. Frotar la serigrafía cerámica con una esponjilla abrasiva o con la esponja TEROSON® BOND humedecida.

   c. Limpiar la superficie otra vez con el LIMPIACRISTALES TEROSON® BOND y un paño que no suelte hilos.
4. Esperar al menos 2 minutos después de limpiar, para que los residuos que queden se evaporen.
5. En general no es necesario limpiar la capa de adhesivo remanente en el marco de la carrocería. Pero en caso de que fuese necesario, es obligatorio dejar 2 minutos de tiempo de evaporación.

APLICACIÓN DE LA IMPRIMACIÓN

1. Antes de abrir el bote de la IMPRIMACIÓN Y ACTIVADOR EN UNO TEROSON® BOND, agitar al menos durante 1 minuto.
2. Aplicar una única capa de la imprimación de lunas y dejar que se evapore por completo (durante
3. Si la sustitución de la luna se hace antes de 2 horas después de cortar el cordón antiguo, no es necesario aplicar imprimación. Sin embargo, si transcurren más de 2 horas desde que se perfiló el adhesivo anterior del marco hasta que se aplica encima el nuevo cordón adhesivo, será necesario activar el cordón antiguo con TEROSON® BOND IMPRIMACIÓN Y ACTIVADOR EN UNO. NOTA: Si el cordón antiguo no está contaminado con polvo o con grasa es la mejor superficie de adhesión para TEROSON® BOND 120.
4. Si la luna nueva a adherir incorporara, o bien una capa de imprimación, o un perfil de goma de poliuretano preaplicados en su contorno, se habrá de aplicar igualmente una capa de TEROSON® BOND IMPRIMACION Y ACTIVADOR EN UNO para asegurar la óptima adherencia de TEROSON® BOND 120 en estos substratos.
5. En esos casos, se aplicará una capa de TEROSON® BOND IMPRIMACION Y ACTIVADOR EN UNO, dejando evaporar la capa 2 minutos. Después ya se podrá aplicar el cordón adecuado de TEROSON® BOND 120, teniendo en cuenta la altura del marco de la carrocería y el espesor del perfil recortado del adhesivo anterior.

Pretratamiento alternativo con un activador

a. Aplicar TEROSON® BOND ACTIVATOR en la serigrafía cerámica de la luna. Ha de verse una película húmeda.

b. Dejar evaporar el ACTIVADOR TEROSON®

BOND durante un mínimo de 5 minutos a 10 a 35 °C.

Si se necesita que la tasa de transmisión de la radiación UV en la línea de unión sea menor del 99,9 %, aplicar antes una imprimación negra para asegurar la protección del adhesivo frente a la radiación UV.

Aplicación

1. La forma óptima de aplicar el adhesivo de lunas TEROSON® BOND 120 tanto en cartucho como en formato salchicha, es utilizando una pistola aplicadora, que puede ser manual, a batería o neumática.
2. Es fundamental respetar el tiempo de inmovilización de TEROSON® BOND 120.

Almacenamiento
Almacenar el producto en su envase, cerrado y en lugar seco. La información sobre el almacenamiento puede estar indicada en el etiquetado del envase del producto.
Almacenamiento óptimo: 15 a 25 °C. El almacenamiento a temperatura inferior a 5 °C o superior a 25 °C puede afectar negativamente a las propiedades del producto.
El material que se extraiga del envase puede resultar contaminado durante su uso. No retornar el producto sobrante al envase original. Henkel Corporation no puede asumir ninguna responsabilidad por el producto que haya sido contaminado o almacenado en condiciones distintas a las previamente indicadas. Si se necesita información adicional, por favor contactar con el Departamento Técnico o su Represente local.

Especificación del producto:
Los datos técnicos que aquí se mencionan se deben utilizar únicamente como referencia. Las especificaciones del producto se pueden encontrar en el Certificado de Análisis o contactando con el departamento técnico.

Homologaciones:
Por favor, contactar con el representante de Henkel para conocer las homologaciones de este producto.

Rangos de Datos
Los datos que contiene este documento son valores típicos. Los valores están basados en ensayos actualizados y se verifican de forma periódica.

Rangos de temperatura/humedad: 23 °C / 50% Humedad relativa = 23±2 °C / 50±5% Humedad relativa.

Conversiones:
(°C x 1,8) + 32 = °F
kV/mm x 25,4 = Voltio/milímetro
mm / 25,4 = pulgadas
µm / 25,4 = milímetro
N x 0,225 = libras
N/mm x 5,71 = libras/pulgadas
N/mm² x 145 = psi
MPa x 145 = psi
N·m x 8,851 = libras·pulgadas
N·m x 0,738 = llibras·pie
N·mm x 0,142 = onzas·pulgadas
mPa·s = cP

Nota:
La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo con el medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto. Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente
o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS y Henkel France SA tengan en cuenta también lo siguiente:
En el caso de que a pesar de ello Henkel fuera considerada responsable en virtud de cualquier fundamento jurídico, la responsabilidad de Henkel en ningún caso superará el importe de la entrega correspondiente.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Colombiana, S.A.S., será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:
La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto. Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o

Henkel Canada Corporation, será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:
Los datos aquí contenidos se facilitan solo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, **Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias.** La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades,
o por solicitudes.

Uso de la marca registrada
A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. ® indica una marca registrada en la Oficina de Patentes y Marcas de EE.UU.

Reference 0.0