

**TEROSON PU 8594 HMLC**

Październik 2016

**Klej o wysokim module sprężystości poprzecznej I niskiej przewodności****OPIS PRODUKTU**

<b>Technologia</b>	<b>1- składnikowy klej poliuretanowy</b> nie zawiera PVC ani rozpuszczalników
<b>Rodzaj produktu</b>	<b>Klej naprawczy do wklejania szyb</b>
<b>Podczas jazdy z poduszką powietrzną</b>	<b>1 godzina</b> po wklejeniu szyby (norma zderzeniowa: FMVSS 208 / 212 (50 km/h, 100% zderzenie czołowe) )

Klej do wklejania szyb cechuje się następującymi właściwościami:

- Bardzo dobra odporność na osiadanie
- Szybkie utwardzanie
- Wysoka elastyczność I wytrzymałość na ściskanie nawet po starzeniu
- Bardzo niska przewodność
- Dobra adhezja do pozostałości materiału
- Wysoka odporność na promieniowanie UV przy stosowaniu razem z podkładem/aktywatorem
- Wysoki moduł sprężystości
- Doskonała adhezja do szkła, szkła z powłoką ceramiczną, powierzchni zalewanych I lakierowanych przy zastosowaniu razem z podkładem/aktywatorem

**OBSZARY ZASTOSOWAŃ**

TEROSON PU 8594 HMLC stosuje się do wklejania przednich, tylnych I bocznych szyb w karoserię pojazdów silnikowych, uytkowych, specjalnych I szynowych.

**DANE TECHNICZNE**

(Typowe wyniki testów)

Kolor	czarny
Zapach	słaby
Konsystencja	gładka, odporna na osiadanie, postać pasty
Gęstość, g/cm <sup>3</sup>	ok. 1,24
Zawartość ciał stałych	100 %
Mechanizm utwardzania	wilgocią
Szybkość utwardzania (DIN 50014; 23°C, 50% rh)	ok. 3 do 4 mm / 24 h
Twardość Shore-A (DIN 53505)	ok. 60
Wytrzymałość na rozciąganie	ok. 8,5 MPa

Naprężenie (DIN 53504)	ok. 3 MPa przy 100 % wydłużeniu
Moduł sprężystości (zgodnie z DIN 54451)	ok. 2,7 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu (DIN 53504)	ok. 350 %
Wytrzymałość na ścinanie po 24 h (DIN 54451)	3 MPa
Grubość warstwy 5mm zgodnie z DIN 54451	5 do 6 MPa (w pełni utwardzony)
Oporność właściwa (ASTM D 257-99 / DIN IEC 60093)	ok. 1×10 <sup>9</sup> Ω cm
Zmiana objętości (DIN 52451)	< 1 %
Czas szklenia*	maks. 15 min
Temperatura aplikacji, °C	5 do 35
Temperatura otoczenia przy aplikacji, °C	-10 do 45
Zakres temp. pracy, °C	-40 do 90
Krótką ekspozycja (do 1 godz.), °C	120

\* czas między rozpoczęciem aplikacji kleju a instalacją szyby

**OŚWIADCZENIE WSTĘPNE**

Przed zastosowaniem produktu należy przeczytać Kartę Charakterystyki w celu uzyskania informacji o środkach ostrożności i zaleceniach dotyczących bezpieczeństwa. Także w przypadku produktów chemicznych zwolnionych z obowiązku oznakowania, należy zawsze przestrzegać środków ostrożności I postępować zgodnie z lokalnymi przepisami bezpieczeństwa.

**PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI**

Klejone substraty muszą być czyste, suche i odtłuszczone. Dokładnie oczyść nową szybę za pomocą TEROSON VR 100. Sprawdź, czy nowa szyba jest odpowiednia I nieuszkodzona. By zyskać optymalną adhezję, zalecamy zszorstkowanie spoiny na szybie czołowej gładką podkładką ścierną, by osiągnąć czystą powierzchnię. Oczyść i przygotuj klejone powierzchnie produktem TEROSON VR 20 po zszorstkowaniu I odczekaj przez 2 minuty, aż product wyschnie. Warstwa pozostająca po wycięciu szyby musi być oczyszczona. Jeśli jednak oczyszczenie tej warstwy jest niezbędne, należy odczekać przynajmniej 2 minuty aż



**TEROSON PU 8594 HMLC**

Październik 2016

produkt odparuje przed nałożeniem uszczelniacza, ponieważ klejone powierzchnie muszą być całkowicie suche.

Czas przydatności do użytku	12 m-cy w foliowym woreczku 18 miesięcy w kartuszy aluminiowej
-----------------------------	--

**APLIKACJA PODKŁADU**

Za pomocą aplikatora nałóż cienką warstwę uniwersalnego podkładu TEROSON PU 8519P na oczyszczoną powierzchnię substratu.

Mokra warstwa powinna mieć 0,025 mm grubości.

Odczekaj ok. 2 minuty aż podkład odparuje przed nałożeniem kleju do szyb.

Jeśli świeża spoina jest nakładana bezpośrednio na pozostałą warstwę materiału (w otworze karoserii po wycięciu starej szyby), na warstwę nie należy nakładać podkładu w ciągu pierwszych 2 godzin po jej przycięciu. Jeśli pozostała warstwa nie jest używana w ciągu pierwszych 2 godzin, należy ją aktywować, stosując TEROSON PU 8519P. Jeśli warstwa nie jest zakurzona lub zatłuszczona, to stanowi najlepszą przylepną powierzchnię w przypadku stosowania TEROSON PU 8594 HMLC do uzyskania nowej spoiny klejowej.

W przypadku klejenia szyb pokrytych podkładem lub klejem/uszczelniaczem na bazie poliuretanu nałożonym przez dostawcę szyb, uniwersalny podkład TEROSON PU 8519P także nadaje się do zapewnienia odpowiedniej adhezji TEROSON PU 8694 HMLC do wstępnie nałożonej warstwy.

Za pomocą aplikatora nałóż cienką warstwę TEROSON PU 8519P na wstępnie nałożoną warstwę. Następnie odczekaj 2 minuty na odparowanie produktu, po czym nałóż TEROSON PU 8594 HMLC jak zwykle, ale uwzględniając grubość warstwy powłoki wstępnej.

**DOZOWANIE**

Uszczelniacz do wklejania szyb TEROSON PU 8694 HMLC nakłada się z kartuszy lub woreczka foliowego za pomocą standardowego sprzętu, jak pistolety ręczne, na baterie lub sprężone powietrze wyposażone w tłok.

**PRZECHOWYWANIE:**

Wrażliwość na przemarzanie	nie
Zalecana temperatura przechowywania	5 do 25 °C

**INFORMACJE DODATKOWE****Klauzula zrzeczenia się odpowiedzialności:**

Informacje zawarte w niniejszej Karcie Danych Technicznych (TDS), w tym zalecenia dotyczące użycia i aplikacji produktu oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu w odniesieniu do tego produktu na dzień wystawienia TDS. Produkt może posiadać szeroki zakres zastosowania jak również charakteryzować się odmiennym sposobem aplikacji i warunkami działania w Państwa środowisku, pozostającymi poza naszą kontrolą. Henkel nie ponosi odpowiedzialności za przydatność produktu do procesów produkcyjnych i warunków, w odniesieniu do których jest wykorzystywany, tak samo jak nie ponosi odpowiedzialności za zamierzone zastosowanie i rezultat działania. Stanowczo rekomendujemy przeprowadzenie własnych prób w celu potwierdzenia przydatności naszego produktu. Odpowiedzialność z tytułu informacji zawartych w Karcie Danych Technicznych (TDS) lub też innych pisemnych czy ustnych rekomendacjach dotyczących produktu jest wyłączona, chyba że co innego wynika z bezwzględnie obowiązujących przepisów dotyczących odpowiedzialności za produkt bądź zostało wyraźnie uzgodnione przez strony a także w przypadku śmierci lub uszkodzenia ciała spowodowanych naszym zaniedbaniem.

**W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS i Henkel France SA należy dodatkowo uwzględnić, iż:**

W przypadku gdyby Henkel ponosił jednak odpowiedzialność, niezależnie od podstawy prawnej, nigdy nie przekroczy ona wartości danej dostawy.

**W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Colombiana, S.A.S. mają zastosowanie poniższe zastrzeżenia:**

Informacje zawarte w niniejszej Karcie Danych Technicznych (TDS), w tym zalecenia dotyczące użycia i aplikacji produktu oparte są na naszej wiedzy i doświadczeniu w odniesieniu do tego produktu na dzień wystawienia TDS. Henkel nie ponosi odpowiedzialności za przydatność produktu do procesów produkcyjnych i warunków, w odniesieniu do których jest wykorzystywany, tak samo jak nie ponosi odpowiedzialności za zamierzone zastosowanie i rezultat działania. Stanowczo rekomendujemy przeprowadzenie własnych prób w celu potwierdzenia przydatności naszego produktu. Odpowiedzialność z tytułu informacji zawartych w Karcie Danych Technicznych (TDS) lub też innych pisemnych czy ustnych rekomendacjach dotyczących produktu jest wyłączona, chyba że co innego wynika z bezwzględnie obowiązujących przepisów dotyczących odpowiedzialności za produkt bądź zostało wyraźnie uzgodnione przez strony a także w przypadku śmierci lub uszkodzenia ciała spowodowanych naszym zaniedbaniem.



**TEROSON PU 8594 HMLC**

Październik 2016

**W przypadku produktów dostarczanych przez Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., lub Henkel Canada Corporation, znajdują zastosowanie poniższe zastrzeżenia:**

Materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Korporacja Henkel nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania, a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. **Korporacja Henkel nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Korporacja Henkel nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń.** Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Korporacji Henkel. Radzimy, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.

**Używanie znaków firmowych**

Poza wymienionymi jako niepodlegające wszystkie znaki firmowe występujące w tym dokumencie są własnością Korporacji Henkel. Znak ® wskazuje, że jest to znak handlowy zarejestrowany w urzędach patentowych USA lub innych krajów.

**Henkel AG & Co. KGaA**

D-40191 Düsseldorf, Germany  
Phone: +49-211-797-0  
www.henkel.com

**Henkel Central Eastern Europe GmbH**

A-1030 Wien, Austria  
Phone: +43-1711-040  
www.henkel.com

**Henkel Polska Sp. z O.O.**

02-672 Warszawa, Poland  
Phone: +48 5656200  
www.henkel.com

