

TEROSON PU 9225

10月 2017

产品描述

技术	聚氨酯
产品类型	用于修复塑料部件
附件信息	双组份

TEROSON PU 9225是一种基于聚氨酯的双组分胶粘剂，室温下可固化。为了加速固化，建议将温度提高到60至70°C。该产品采用方便的双筒包装。TEROSON PU 9225 可与标准商用汽车修补漆搭配使用。在塑料上应用 TEROSON PU 9225 时，必须使用经批准的汉高底漆。详细信息请参阅使用说明。

应用领域:

TEROSON PU 9225 用于修复由塑料制成的保险杠、装饰件和车身部件，例如PP / EPDM, SMC, PC, PA, ABS, and PUR。

技术数据

(典型测试结果)

A组份

颜色	黄色
密度	约. 1.4 g/cm ³
固体含量	>98 %

B组份

颜色	黑色
密度	约. 1.7 g/cm ³
固体含量	>98 %

混合比例 A : B

按体积	1 : 1
-----	-------

混合 (A组份 + B组份)

颜色	深灰色
凝胶时间 (23°C)	约. 10 min(s).
表干时间 (23 °C, 50 % rh)	约. 30 min(s).
在23 °C条件下固化时间	约. 5 hr(s).
层厚	3 mm
固化到可手触压力	
在23 °C下	约. 2 hr(s).
在80 °C下	约 10 min(s).
邵氏硬度 A	约. 90
可研磨性	在23 °C下5hr(s) 在60至70 °C下15 mins

剪切强度

固化2天后 (23 °C, 50 % 相对湿度)	约. 13 MPa
层厚	0.3 mm

横梁速度

可涂漆性	10 mm/min.
应用温度	良好
使用温度	15 至 30 °C -40 至80 °C

预备声明

在使用之前，必须阅读安全数据表，了解预防措施和安全建议。即使是免于强制性标签的化学产品，也应始终遵守相关的预防措施。

预处理:

需要粘接的部件必须无油、无脂、无湿气、无污垢和脱模剂。干燥后，部件应使用TEROSON VR 20进行清洁和预处理。损坏的塑料部件需要使用窄带砂光机(粒度P80至120)在正面打磨出V形槽(cm)。最后，打磨后的部件应使用TEROSON VR 20进行清洁和预处理。在将TEROSON PU 9225 应用于塑料时，必须薄薄地涂上一层TEROSON150 底漆，蒸发时间约为10 minutes。

应用:

将胶筒插入合适的胶枪中。对胶筒施加压力，以确保两个组份同时均匀地流出。然后，连接静态混合器并剪开管口，以获得所需的胶条大小。丢弃挤出的前2 cm厘米胶条。TEROSON PU 9225 直接应用于基材。应用后应立即清除多余的胶粘剂。如果胶筒中还有剩余的胶粘剂，请保持静态混合管连接状态。再次使用时，只需拆下混合器并安装新的即可。如果进行塑料修复，建议使用编织玻璃纤维垫进行加固。

固化:

在室温下进行固化。为了获得更快的可研磨性，可以将与TEROSON PU 9225 粘接的部件加热至60 至 70 °C，持续至少15 分钟。

加固:

对于简单裂缝，可一次性将TEROSON PU 9225涂在背面和正面。对于较严重的损坏，胶粘剂应分别涂在两侧。先在背面涂抹两条连续的胶条，将其放置在损坏区域的两侧（最小粘合宽度为100 mm）。对于较大的损坏，例如孔洞，建议使用编织玻璃纤维布将整个损坏区域进行加固，将纤维布嵌入胶条中。在初始裂缝区域也以相同的方式用编织玻璃纤维布进行加固。然后将TEROSON PU 9225涂在加固的玻璃纤维布上，并将表面抹平。确保粘合剂通过裂缝和玻璃纤维布渗透到正面，以保证牢固的粘合。在涂抹TEROSON PU 9225时，保持混胶嘴在材料内，以避免空气混入。同样的方法在正面也涂抹一层过量的 TEROSON PU 9225。

表面处理:

胶水固化后，需要进行以下步骤:

打磨、清洁和预处理(使用 P150/P240 砂纸和TEROSON VR 20); 底漆涂装(TEROSON 150); 进一步处理(例如填充和喷漆) 需按照油漆制造商对塑料喷漆的说明进行。

清洁:

新涂抹且未固化的胶粘剂应使用干布去除，然后用合适的溶剂清洁。固化后的胶粘剂只能用机械设备清除。

储存:

对霜冻敏感	否
建议储存温度:	10 至 25 °C

分类:

有关以下内容的详细信息，请参阅相应的安全数据表:

危害信息
运输信息
监管信息

免责声明**注意:**

本技术数据表(本表)所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。产品可能有多种用途、并因用途变化及不受我司掌控的贵司操作条件的变化而变化。因此，汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的产品责任法中强制性规则所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA提供，以下免责应予适用:

若汉高被裁定应承担责任，无论基于何种法律依据，汉高承担的责任均不超过该批交付产品本身的价值。

若该产品由Henkel Colombiana, S.A.S提供，以下免责应予适用: the following disclaimer is applicable:

本技术数据表(本表)所示之信息，包括对产品使用及应用的建议，均基于我司在制作本表之时所掌握的与产品相关的知识及经验而获得。汉高对产品是否适用于贵司使用的生产流程及生产条件、预期用途及结果不承担责任。我司强烈建议贵司在生产产品前进行测试以确定该产品的适用性。

非经另行明示约定，我司对与本表中的信息以及其他与所涉产品相关的口头或书面建议不承担责任，但因我司过失导致的人身伤亡责任及应适用的强制性产品责任法所规定的责任不在此列。

若该产品由Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., or Henkel Canada Corporation提供，以下免责应予适用:

本文中所含的各种数据仅供参考，并不被认为是可靠的。对于任何人采用我们无法控制的方法得到的结果，我们恕不负责。自行决定把本产品用在本文中提及的生产方法上，及采取本文中提及的措施来防止产品在贮存和使用过程中可能发生的损失和人身伤害都是用户自己的责任。鉴于汉高公司明确声明对所有因销售汉高产品或特定场合下使用汉高产品而出现的所有问题，包括针对某一特殊用途的可商品化和适用性的问题，不承担责任。汉高公司明确声明对任何必然的或意外损失包括利润方面的损失都不承担责任。本文中所论述的各种生产工艺或化学成分都不能被理解为这些专利可以被其他人随便使用和拥有或被理解为得到了包括这些生产工艺和化学成分的汉高公司的专利许可证。建议用户每次在正式使用前都要根据本文提供的数据先做实验。本产品受美国、外国专利或专利应用的保护。

商标使用:

除非另外说明，本文件中所有的商标均为汉高公司在美国或其它地方专利和商标管理部门的注册商标。

参考 0.1