

TEROSON PU U632/U152

Bekannt als BONDMASTER U632/U152

September 2015

PRODUKTBESCHREIBUNG

Technologie	Polyurethan, 2-Komponenten
Produktart	Semistruktureller Klebstoff
Zusatzinformation	elastisch

TEROSON PU U632/U152 ist ein Zweikomponentenklebstoff auf Polyurethan-Basis, der bei Raumtemperatur aushärtet. Für eine beschleunigte Aushärtung wird der Einsatz einer Wärmequelle empfohlen.

ANWENDUNGSGEBIET

TEROSON PU U632/U152 wird in der Automobilindustrie von den Scheinwerferherstellern zum Kleben der Streuscheiben mit dem Gehäuse eingesetzt. Bezüglich weiterer Substrate fordern Sie bitte unsere technische Beratung an.

TECHNISCHE DATEN

(Typische Testergebnisse)

KOMPONENTE A (Polyol)

Farbe	schwarz
Dichte	ca. 1,6 g/cm ³
Trockengehalt	>99 %
Viskosität nach Brookfield RVT	ca. 150.000 mPa.s
Geräte	Spindel 7; 20 UpM
Temperatur	23°C

KOMPONENTE B (Isocyanat)

Farbe	schwarz
Dichte	ca. 1,3 g/cm ³
Trockengehalt	>99 %
Viskosität nach Brookfield RVT	ca. 22.000 mPa.s
Geräte	Spindel 6; 10 UpM
Temperatur	23°C

Mischungsverhältnis A : B

nach Gewicht	100 : 18
nach Volumen	100 : 21,3

MISCHUNG (Komp. A + B)

Topfzeit (60 g, 23°C)	ca. 3 Min.
Scherfestigkeit, 23°C nach 7 d Aushärten	1,5 MPa

VORBEMERKUNG

Vor der Anwendung ist es notwendig, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

GEBRAUCHSANLEITUNG

Vorbereitung

Die zu verklebenden Teile müssen frei von Öl, Fett, Feuchtigkeit, Schmutz und Formtrennmitteln sein. Als Reiniger können aus dem Henkel-Produktsortiment z.B. TEROSON PU 8550 oder TEROSON VR 20 verwendet werden. Bei Kunststoffen kann eine Vorbehandlung, z.B. Beflammen mit Plasma oder Corona, erforderlich sein, um eine gute Anbindung von TEROSON PU U632/U152 an das Substrat zu erzielen. Fallweise ist auch der Einsatz von Haftgrundierungen empfehlenswert.

Anwendung

Mit Hilfe einer Dosier-Misch-Pumpe auftragen. Das Produkt ist temperaturempfindlich und hat einen kurzen Verarbeitungsspielraum. Nur einen statischen Mischkopf verwenden. Eine Wulst auf eines der zu klebenden Substrate geben. Schnell das zweite Substrat aufbringen und für einige Minuten leicht andrücken. Nicht mit anderen Produkten mischen. Mischkopf regelmäßig reinigen und spülen, um Verschmutzungen vermeiden. Für eine homogene Durchmischung sind Statikmischer mit mindestens 24 Mischelementen erforderlich. Bezüglich weiterer Anwendungsbedingungen fordern Sie bitte unsere technische Beratung an.

Härtung

Die Aushärtung erfolgt bei Raumtemperatur. Die Aushärtung des Klebstoffs sollte anfangs möglichst unter leichtem Fixierdruck erfolgen, um ein Verrutschen der Teile, insbesondere bei Spannungen in den zu verklebenden Fügepartnern, zu vermeiden. Die Geschwindigkeit des Aushärtungsprozesses ist temperaturabhängig und hat Auswirkung auf offene Zeit und Handhabungsfestigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern die Zeiten. Für beschleunigtes Aushärten wird empfohlen, die Temperatur auf 60 bis 70 °C zu erhöhen. Bei Raumtemperatur ist nach 3 Tagen die Endfestigkeit weitgehend erreicht.

Reinigung

TEROSON PU U632/U152

September 2015

Frisch aufgetragene ungehärtete Materialien sollten mit einem trockenen Tuch oder einem Lösungsmittel, wie z.B. TEROSON VR 40 oder MEK, entfernt werden. Ausgehärtetes TEROSON PU U632/U152 kann nur noch mechanisch entfernt werden.

LAGERUNG**TEROSON PU U152**

Frostempfindlich	ja
Empfohlene Lagertemperatur	5 bis 25 °C *
Haltbarkeit	6 Monate

Ausreichendes Aufrühren unmittelbar vor Gebrauch wird immer empfohlen, um jede mögliche Phasentrennung an der Oberfläche des Materials zu beseitigen. Für das Aufrühren empfehlen wir, die vollen, geschlossenen Hobbocks in einem bi-axialen Kreiselmischer oder in einer tragbaren Trommelwalze für mindestens 5 Minuten zu mischen. Nach der Homogenisierung ist es am besten, das Produkt innerhalb von 48 Stunden einzusetzen.

* oder 5°C bis 35°C, wenn es direkt vor Gebrauch mit einem biaxialen Kreiselmischer vermischt wurde.

TEROSON PU U632

Frostempfindlich	ja
Empfohlene Lagerungstemperatur	5 bis 35°C
Haltbarkeit	8 Monate

Feuchtigkeit vermeiden.

Für eine gute Rotation der Bestände sorgen, indem das älteste Material zuerst aufgebraucht wird.

Haftungsausschluss**Hinweis:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. **Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen

Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern. Mit © gekennzeichnet sind alle beim US- Patent- und Markenamt registrierte Marken.

Henkel AG & Co. KGaA

D-40191 Düsseldorf, Germany

Telefon: +49-211-797-0

www.henkel.com



TEROSON

TEROSON PU U632/U152

September 2015

Henkel Central Eastern Europe GmbH

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

Henkel & Cie AG

CH-4133 Pratteln, Switzerland
Telefon: +41-61-825-7000
www.henkel.com

