

TEROSON SB 8258-40

Bekannt als Terokal 8258-40
November 2016

PRODUKTBESCHREIBUNG

TEROSON SB 8258-40 hat die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Lösungsmittelhaltiger Klebstoff
Produkttyp	Basis: Polyurethan
Anwendung	Kaschier- und Tiefzieh-Klebstoff

TEROSON SB 8258-40 ist ein hochwertiger lösungsmittelhaltiger, gut spritzbarer Kaschierklebstoff auf Polyurethan-Basis, der sich durch hohe Anfangsfestigkeit bei niedriger Aktivierungstemperatur, hohe Wärmestandfestigkeit und Hydrolysebeständigkeit auszeichnet.

Zur Erzielung optimaler Eigenschaften wird der Klebstoff grundsätzlich mit Härter verarbeitet.

ANWENDUNGEN

Werkstoffe

TEROSON SB 8258-40 wurde in erster Linie für die Flächen-Kaschierung von PVC-Schaumfolien, Polyolefin-Folien (mit entsprechender klebefreundlicher Vorbehandlung, z.B. gepimert), ABS-Folien und Textilmaterialien auf Faserformstoffe (z.B. Fibril[®], Lignotock[®], Peliform[®], Wetaform[®], Cekacell[®], ...), und ABS-Teile entwickelt.

Branchen, Objekte

TEROSON SB 8258-40 wird hauptsächlich für die Herstellung von kaschierten Innenausstattungsteilen (Instrumententafeln, Tür- und Seitenverkleidungen, Hutablagen, Säulenverkleidungen, Formhimmel u.a.) in der Fahrzeugindustrie verwendet.

TECHNISCHE DATEN

Farbe:	weiß
Geruch:	nach Ketonen
Konsistenz:	flüssig, spritzbar
Festkörpergehalt:	~13%
Viskosität:	~350 mPa.s (am Tag der Herstellung)

Messgerät:	Brookfield RVT
Spindel:	Nr. 3
Messgeschwindigkeit:	50 UpM
Messtemperatur:	20°C

Verbrauch:	100 bis 200 g/cm ² (je nach Anwendung)
Härter (Vernetzer):	Teroson SB 8311, 8311 blau Härter
Verdünner/ Reiniger:	Reiniger A
Verarbeitungszeit:	8 bis 12 h
Gebrauchstemperatur:	-40 bis 90°C *
kurzfristig (bis 1 h):	130°C

*Diese Angaben gelten für kaschierte Teile

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 Sie Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

Allgemeine Bemerkungen:

TEROSON SB 8258-40 wird grundsätzlich zur Erzielung hoher Wärmestandfestigkeit und Hydrolysebeständigkeit mit TEROSON SB 8311 oder TEROSON SB 8311 blau Härter, im Mischungsverhältnis von 100:5 - 10 Gewichtsteilen verarbeitet.

Vorbereitung für die Verklebung:

Die Fügebauteile müssen trocken, frei von Öl, Fett, Staub und sonstigen anti-adhäsiven Bestandteilen (z.B. Formtrennmitteln) und Schmutzresten sein.

Mischen mit dem Härter:

Der Klebstoff wird vor der Entnahme, falls nicht ein ganzes Gebinde verwendet wird, aufgerührt und dann mit der entsprechenden Menge Härter gründlich vermischt, bis ein einheitlicher Farbton erreicht ist.

Die Topfzeit (hier auch Verarbeitungszeit) beträgt etwa 8 bis 12 Stunden (bezogen auf ein Originalgebinde mit 20 kg Klebstoff und 1,6 kg of Härter).

Spritzauftrag:

Der mit Härter vermischte Klebstoff wird einseitig auf das verformte oder zu verformende Trägermaterial aufgespritzt.

Bei der Teppichkaschierung kann TEROSON SB 8258-40 auch auf die Teppichrückseite aufgespritzt werden.

Das Spritzen kann von Hand oder auch automatisch erfolgen (z.B. 1,8-mm-Drehstrahldüse, 5 bis 6 bar Material- und Zerstäuberdruck).

TEROSON SB 8258-40 kann auch Kontakt-Verfahren (Auftrag auf beide zu verbindende Materialien) Verarbeitet werden.

Hierzu ist eine Ablüftezeit von 3 bis 5 Minuten einzuhalten.

Günstiger ist jedoch meistens das Kaschieren im Vakuum- oder Pressverfahren.

Kaschierung:

Vor der Kaschierung lässt man den Klebstoff abtrocknen (mindestens 15 Minuten bei Raumtemperatur oder bei max. 40°C deutlich kürzer).

Die Kaschierung sollte dann innerhalb von etwa 3 Stunden durchgeführt werden, da längere Wartezeiten u.U. eine höhere Aktivierungstemperatur bedingen bzw. eine geringere Adhäsion zu den aufzukaschierenden Substraten ergeben.

Die minimale Aktivierungstemperatur beträgt 57°C in der Klebefuge.

Eine Voraktivierung der Trägerteile bei 40°C und der Folien auf ca. 80°C hat sich als vorteilhaft erwiesen.

Direkt nach dem Kaschieren sollte der Umbug geklebt werden, d.h. solange das Trägerteil noch leicht warm ist.

(In der Praxis hat sich ein nochmaliges Erwärmen mit einem Fön bewährt).

Dabei ist darauf zu achten, dass an der Umbugkante genügend Klebstoff aufgebracht wird.

In besonders kritischen Umbugbereichen sollte der Klebstoff auf beide Seiten aufgetragen werden.

Wichtig:

Eine Lagerung kaschierter Teile vor der vollständigen Vernetzung des Klebstoffs (innerhalb von 3 bis 4 Tagen nach der Kaschierung) bei Temperaturen unter 10°C sollte unbedingt vermieden werden, da dies zu einer irreversiblen Schädigung der Klebung und zu niedrigen Festigkeitswerten führen kann.

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Klebstoffreste / Flecken können im nicht abgeordneten Zustand - auch von Arbeitsgeräten und Behältnissen – mit Reiniger A entfernt werden (vorher Verträglichkeit der Substrate überprüfen).

Lagerung:

Frostgefährdet :	ja, bedingt, wieder auftaubar
Empfohlene Lagertemperatur, °C :	10 bis 25
Lagerzeit (im ungeöffneten Originalgebinde) :	9 Monate

Kennzeichnung:

Bitte beachten Sie das aktuelle **Sicherheitsdatenblatt** zu detaillierten Hinweisen bezüglich:

- Gefahrstoffkennzeichnung**
- Transportvorschriften**
- Sicherheitsbestimmungen**

WEITERE INFORMATION

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.

Referenz-Nr. 0.0