

# Продукт: Terokal-9225

**Краткое  
описание продукта**

**Дата выпуска: 10 03 02**

Техническая характеристика  
 Возникновение: 15.04.96  
 Двухкомпонентный клей для ремонта деталей из пластика  
 Основа: полиуретан

**Характеристика:**

Terokal-9225, двухкомпонентный клей для ремонта на основе полиуретана, отверждается при комнатной температуре. Для ускорения полимеризации рекомендуется температура (60 - 70°C). Продукт упакован в практичные двойные картуши и отличается очень быстрой полимеризацией. Terokal-9225 может покрываться Terotex-Super 3000 и стандартными авторемонтными лаками. При обработке Terokal-9225 настоятельно рекомендуется использование праймера Terokal-150. Для усиления (армирования) рекомендуется электролитический оцинкованный стальной лист.

**Применение:**

Terokal-9225 применяется в автомобильной области для ремонта бамперов, тюнингových и других деталей из полимеров, таких как полиуретан/этилен-пропилен-диен-терполимер, SMC, поликарбонат, полиамид, акрилнитрил-бутадиен-стирен, и полиуретан.

Технические характеристики:	<b>Компонент А</b>	<b>Компонент В</b>
Цвет	Желтый	Черный
Плотность	Ок. 1,43 г/см <sup>3</sup>	Ок. 1,7 г/см <sup>3</sup>
Степень сухости (3 часа при 100°C)	> 98 %	> 98 %
Объемное соотношение компонентов	100:100	
	<b>Смесь компоненты А+В</b>	
Цвет	Темно-серый	
Жизнеспособность (100г, 23°C)	Ок. 10 мин.	
Неклейкость	30 мин.	
Время отверждения при 23°C (85% конечного затвердения)	5 часов	
Твердость по Шору	Ок. 90	
Полируемость при следующих условиях полимеризации: через 15 мин при 60-70°C и последующем охлаждении при комнатной температуре или через 6 часов полимеризации при комнатной температуре	Поддается	
Предел прочности при 23°C	Ок. 13 Мпа	
Толщина слоя	1 мм	
Скорость подачи	100мм/мин	

Лакирование	Стандартными автолаками 2К и Terotex-Super 3000 (после соответствующей обработки с помощью TeroKal-150!)
Температура обработки	15°C до 25°C
Температура применения	-40°C bis 80°C

#### Методика и условия применения:

Перед началом обработки требуется, ознакомиться с мерами предосторожности и предписаниями об их соблюдении. При отсутствии указаний соблюдать общие меры предосторожности при работе с химическими изделиями.

#### 1. Подготовка склеиваемых поверхностей

##### 1.1. Подготовка поверхности и очистка.

Детали, предназначенные к склеиванию, должны быть очищены от масла, жира, влаги, грязи и смазки. Для этого рекомендуется проводить подготовку поверхности обязательно с использованием высокоэффективного очистителя. По окончании дать деталям высохнуть (сушильная печь, инфракрасные лучи) и места склеивания очистить очистителем-разбавителем FL. Сильно деформированные детали вычистить с помощью нагрева горячим воздухом.

##### 1.2. Шлифовка и очистка.

Поврежденные детали из полимеров шлифуются по передней (лицевой) стороне мелкой шлифовальной лентой (зернистость 120). При обработке трещин края обязательно обтачиваются, чтобы избежать дальнейших растрескиваний. Обычные поверхности и оборотные стороны начерно правятся эксцентриком (зернистость 120). Отшлифованные детали очищаются по окончании очистителем-разбавителем FL.

##### 1.3. Нанесение Праймера

Праймер TeroKal-150 наносится из баллончика-распылителя тонким слоем. Время выветривания 10-15 минут.

#### 2. Нанесение клея и операция склеивания.

##### 2.1. Подготовка картуша

Закрутить защитный колпачок ручного пистолета Teromix-Handpistole надавить сверху на поршневой шток и потянуть назад. Двойной картуш привести в готовность, колпачок отвинтить с картуша и навинтить носик-смеситель. Носик-смеситель отрезать в зависимости от необходимого диаметра формируемого жгута.

##### 2.2. Обработка.

При нажатии на пистолет материал выдавливается через дозатор, причем оба компонента автоматически смешиваются. TeroKal-9225 наносится на полимер после нанесения Праймера TeroKal-150. Если содержимое картуша использовано не до конца, смешивающий дозатор снимается, и картуш снова закручивается предохранительным колпачком. В дальнейшем используется новый смешивающий дозатор.

##### 2.3. Армирование.

TeroKal-9225 наносится сначала на оборотную сторону деталей из полимеров в виде сквозного жгута по обеим сторонам трещин (ширина склейки минимум 100 мм). Для фиксации трещин устанавливается при помощи скобки оцинкованная стальная полоска. По окончании TeroKal-9225 наносится на полоски и на поверхность накладывается фольга и выравнивается. При этом необходимо, чтобы клей проник в трещину настолько это возможно до самой лицевой стороны, для улучшения соединения избегать попадания воздуха. При особо сильных повреждениях, например дырах (отверстиях), рекомендуется применение стеклохолста, при этом не нужно отказываться и от дополнительного армирования стальными полосками. При простых трещинах, TeroKal-9225 может наноситься как на изнаночную, так и на лицевую сторону. Посредством наложения фольги поверхность окончательно заглаживается, исключая воздушные включения. При сложных повреждениях напротив нанесение клея проводится в два приема, на оборотную и на лицевую сторону.

##### 2.4. Отверждение

Хотя отверждение может происходить и при комнатной температуре, все же для сокращения времени отверждения рекомендуется нагревание. Для этой цели детали,

обработанные Terokal-9225, нагревают около 15 минут на 60 - 70°C (сушильная печь, инфракрасный излучатель).

#### 2.5. Охлаждение

Для быстрейшего продолжения обработки деталей рекомендуется ускоренное охлаждение до комнатной температуры, например водой.

#### 3. Подготовка к окончанию

##### 3.1. Шлифовка и очистка

Выступающий клей на лицевой стороне зачищается эксцентриком (зернистость 120), по окончании отшлифовывается влажной шлифовальной бумагой 600 и остатки шлифовальной пыли удаляются сжатым воздухом. Отшлифованные детали обрабатываются Растворителем-очистителем FL.

##### 3.2. Нанесение Праймера

На подготовленные таким образом детали наносится тонким слоем праймер Terokal-150 из баллончика-распылителя. Время выветривания 10-15 минут.

##### 3.3. Шпаклевка и заливка.

Дальнейшая обработка происходит после подготовки поверхности к лакированию.

#### 4. Окончание

##### 4.1. Нанесение праймера

Перед лакированием деталей тонким слоем наносится праймер Terokal-150. Время выветривания 10-15 минут.

##### 4.2. Структурное (текстурное) лакирование.

Оригинальная структура деталей из полимера восстанавливается нанесением Terotex-Super 3000. При этом получают различные структуры путем варьирования давления распыления и открытия форсунки пистолета. Различная лакировка поверхностей полимеров проводится с применением 40-50% авторемонтного лака-отвердителя 2К или смеси 2К с отвердителем (2:1).

##### 4.3. Окрашивание

Окрашивание склеенных полимерных деталей проводится после их подготовки.

#### 5. Очистка.

Свежий не отвердевший материал (очистка агрегатов, загрязнений субстратов и т.д.), прежде всего, подсушивается и затем удаляется подходящим растворителем (ацетон, этилацетат, очиститель-А, разбавитель-Д). Отвердевший клей удаляется только механически.

#### Хранение:

Морозоопасность	нет
Рекомендуемая температура хранения	10°C до 25°C
Срок хранения:	12 месяцев

#### Упаковка:

Двойной картуш 2x25 мл,	Art.-Nr. 109.91 X (D/GB/F/NL)
Комплект для ремонта полимеров	Art.-Nr. 134.11 C (D/GB/F/NL)
Состав:	
Teromix-ручной пистолет	Art.-Nr. 117.16 K
Статический смеситель	Art.-Nr. 117.55C

#### Меры предосторожности/правила предосторожности

См. лист мер предосторожности

Транспортная характеристика

#### Указание !

Вышеуказанные данные, в частности предложения по обработке и применению наших продуктов, основываются на наших знаниях и опыте. Из-за различия материалов и условий труда в областях вне нашего влияния мы рекомендуем в каждом случае проводить собственные испытания, пригодности наших продуктов для целевого применения и обработки.

При таком применении гарантия может носить только характер устных консультаций, и нужно иметь в виду, что пренебрежение или грубые ошибки ведут к потерям.

**перекрасим.рф**

С появлением этого технического листа данных все ранее изданные теряют силу.

REG. NR 39 084-02

Deutschland: Henkel Teroson GmbH  
Postfach 10 56 20 D-69046 Heidelberg  
Hans-Bunte-Strasse 4 D-69123 Heidelberg  
Telefon (06221) 704-0 Telefax (06221) 704-698

Osterreich: Henkel-Klebetchnik Ges.mbH.  
Erdbergstrasse 29 A-1030 Wien  
Telefon (01) 7 11 04-0 Telex 13 31 01  
Telefax (0222) 7 11 04-659

Schweiz: Andre' Koch AG  
Grossherweg 9 CH-8902 Urdorf/Zurich  
Telefon (01) 7 34 57 11 Telefax (01) 7 34 57 44