

Terokal-2444

Einstellung f. d. Reparatur Markt

Kontaktklebstoff
für Gummiprofile und Gummimatten

Basis: Polychloropren

Stand: 2004-03-30

Technische Information
Technical Information

Henkel

Teroson

Produktbeschreibung

Terokal-2444 ist ein ausgezeichnet streich- und spachtelfähiger Kontaktklebstoff auf Polychloropren-Basis für Gummi/Gummi- und Gummi/Metall-Verklebungen. Der Klebstoff zeichnet sich durch hohes Anzugsvermögen und gute Kontaktfähigkeit aus. Die Verklebung ist flexibel und wärmebeständig.

Anwendungen

Werkstoffe

Mit Terokal-2444 werden Voll- und Moosgummimaterialien sowie Weichschaumstoffe (z. B. Polyether-, Polyesterschäume), Filz oder Dämm-Materialien auf Gummi, Metall (roh, phosphatiert, einbrenngründert und -lackiert, eloxiert), Holzwerkstoffe, Polyesterwerkstoffe, Pappe, Hart-PVC oder Leder verklebt.

Branchen

Terokal-2444 wird erfolgreich in Kfz-Werkstätten zum Einkleben von Gummiprofilen und -matten in Kraftfahrzeugen eingesetzt. Außerdem werden Tüрдichtungen, Isoliermaterialien und insbesondere Schalldämmfolien/-platten auf Holzwerkstoffe oder Stahl geklebt.

Technische Daten

Farbe:	hell beige
Geruch:	aromatisch
Konsistenz:	flüssig, streichfähig
Dichte :	ca. 0,89 g/cm ³
Festkörpergehalt:	ca. 30 %
Viskosität:	ca. 3.000 mPa.s (am Tag der Herstellung)
Messgerät:	Brookfield RVT
Spindel:	4
Messgeschwindigkeit:	20 Upm
Messtemperatur:	20°C
Verdüner/Reiniger:	Reiniger-D
Verbrauch:	Bei beidseitigem Klebstoffauftrag je nach Beschaffenheit des Untergrundes und der Auftragsweise: ca. 250–300 g/m ²
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 80°C
kurzfristig (bis 1 h):	100°C

Verarbeitung

Vorbemerkung

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

1. Vorbereitung

Die Oberflächen der Füge-teile müssen trocken, öl-, fett- und staubfrei sein. Gummiteile müssen von Tal-kum und anderen Gleitmitteln frei sein.

2. Klebstoffauftrag und Verklebung

Terokal-2444 vor Gebrauch aufrühren. Terokal-2444 wird beidseitig und gleichmäßig mit Pinsel oder Spachtel (glatt oder feingezahnt) auf die Oberflächen der zu verklebenden Werkstoffe aufgetragen.

Die mit Klebstoff beschichteten Teile müssen je nach Arbeitsweise, Auftragsstärke, Temperaturverhältnissen, Raumbelüftung und Luftfeuchtigkeit 5 bis 15 Minuten ablüften. (Sicherer in der Beurteilung der Ablüfzeit ist der Fingertest und nicht die Zeitangabe. Der Klebstoff muss sich dabei trocken, aber noch klebrig anfühlen.) Wichtig ist die exakte Einhaltung der Ablüfzeit, da sowohl zu kurze als auch zu lange Wartezeiten die Klebe-Ergebnisse negativ beeinflussen können.

Teile passgerecht zusammenfügen und kurz, jedoch kräftig, andrücken. Einseitverklebungen von Gummi auf Blech sind möglich, wenn Terokal-2444 auf den Gummi aufgetragen wird und die Teile dann im halbfuchten Zustand verklebt werden. Voraussetzung ist, dass die Verbindung den praktischen Anforderungen genügt.

Reinigung

Klebstoffreste/Flecken im nicht abgebundenen Zustand – auch auf Arbeitsgeräten – können mit Reini-D entfernt werden (vorher Verträglichkeit der Substrate prüfen).

Lagerung

Frostgefährdet	bedingt, bei Temperaturen unter 5°C kann Terokal-2444 gelieren. Der Klebstoff wird wieder gebrauchsfähig, wenn er langsam auf ca. 20°C unter wiederholtem kräftigem Durchrühren temperiert wird
Empfohlene Lagertemperatur	15°C bis 25°C
Lagerzeit	12 Monate

Lieferform

Blisterpack	58 g (als Profilmgummi-Kl.)	Art.-Nr. 129.00 X (D/GB/F/NL) IDH 105479
Tube	175 g	Art.-Nr. 197.38 E (D/GB/F/NL) IDH 444650
Dose	670 g	Art.-Nr. 197.06 V (D/GB/F/NL) IDH 238403

Gefahrenhinweise/

Sicherheitsratschläge/

siehe Sicherheitsdatenblatt

Transportkennzeichnung

Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Deutschland:

Henkel KGaA
D-40191 Düsseldorf
Telefon (06221) 704-0
Telefax (06221) 704-698
Vertrieb KFZ-Werkstätten Deutschland
Loctite Deutschland GmbH
Arabellastr. 17
D-81925 München

Österreich:

Henkel Loctite Austria Ges.mbH.
Erdbergstr. 29
A-1030 Wien
Telefon (01) 71874 80
Telefax (01) 71874 80 44 00

Schweiz:

Henkel&Cie AG
Hardtstr. 55
CH-4133 Pratteln 1
Telefon (061) 8250 111
Telefax (061) 8250 303