



Surface Technologies

Produktinformation

Terokal-2444

Kontaktklebstoff
für Gummiprofile und Gummimatten
Basis: Polychloroprene

Stand: 2000-03-13

Charakteristik

Terokal-2444 ist ein ausgezeichnet streich- und spachtelfähiger Kontaktklebstoff auf Polychloroprene-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, grundiert und lackiert, eloxiert), Holzwerkstoffe, Polyesterwerkstoffe, Pappe, Beton, Hart-PVC oder Leder verklebt.

Terokal-2444 ist für Werkstoffe wie z.B. Polystyrolschaum, Polyäthylen, Polypropylenenteile, PVC-Weichschaum und PVC-Kunstleder nicht geeignet.

Branchen

Terokal-2444 wird erfolgreich in Kfz-Werkstätten zum Einkleben von Gummiprofilen und -matten in Kraftfahrzeugen eingesetzt. Im Baubereich werden Gummimatten, Türdichtungen, Isoliermaterialien und insbesondere Schalldämmfolien/-platten auf den Baukörper (Beton, Mauerwerk), Holzwerkstoffe oder Stahl geklebt.

Im industriellen Bereich wird Terokal-2444 als wirtschaftlicher Allround-Kontaktklebstoff entsprechend den vorher aufgezeigten Anwendungsmöglichkeiten verwendet.

Technische Daten

Farbe:	beige
Geruch:	nach Lösungsmittel
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-R
Verbrauch:	bei beidseitigem Klebstoffauftrag je nach Beschaffenheit des Untergrundes und der Auftragsweise: ca. 150–300 g/m ²

Gebrauchstemperatur: -30°C bis 90°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.

Vorbereitung

Die Oberflächen der Fügeteile müssen trocken, öl-, fett- und staubfrei sein. Gummiteile müssen von Talkum und anderen Gleitmitteln frei sein. Durch zusätzliches Aufrauen der Klebeflächen wird die Klebefestigkeit wirksam erhöht.

Durchführung

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.

Für die industrielle Serienfertigung kann Spritzauftrag oder Verarbeitung mit Walzenauftragsmaschinen wirtschaftlich sein. Um ein gutes Spritzbild zu erreichen, empfiehlt es sich, den Klebstoff mit Verdüner-R im Verhältnis 2:1 abzumischen und über ein Druckgefäß mit einer Spritzpistole mit einer 1,2- bis 1,8-mm-Rund- oder Drehstrahldüse, bei einem Zerstäubendruck von ca. 4 bar und einem Materialdruck von 2 bis 3 bar zu spritzen.

Lieferanten für Klebstoffauftragsgeräte weisen wir gerne nach.

Die mit Klebstoff beschichteten Teile müssen je nach Arbeitsweise, Auftragsstärke, Temperaturverhältnissen, Raumbelüftung und Luftfeuchtigkeit 5 bis 15 Minuten ablüften. Sicherer in der Beurteilung der Ablüftezeit ist der Fingertest und nicht die Zeitangabe. Der Klebstoff muß sich dabei trocken, aber noch klebrig anfühlen. 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 halbfleuchten Zustand verklebt werden. Voraussetzung ist, dass die Verbindung den praktischen Anforderungen genügt.

Reinigung

Klebstoffreste/flecken im nichtabgebundenen Zustand – auch auf Arbeitsgeräten – können mit Verdüner-R entfernt werden.

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

Terokal-2444

Tube	58 g
Tube	175 g
Dose	340 g (Pinseldose)
Dose	670 g
Eimer	5 kg
Hobbock	23 kg

Verdüner-R

Dose	1 l
Kanne	10 l

**Gefahrenhinweise/
Sicherheitsratschläge/
Transportkennzeichnung**

siehe Sicherheitsdatenblatt

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.

Henkel Teroson GmbH D-69112 Heidelberg
Telefon: +49 6221 704-0 Telefax: +49 6221 704-698