



|                                  |                  |
|----------------------------------|------------------|
| Zugfestigkeit DIN 53504:         | ca. 1,2 MPa      |
| Bruchdehnung DIN 53504:          | ca. 250 %        |
| Spannungswert (100 % DIN 53504): | ca. 0,5 MPa      |
| Zugscherfestigkeit DIN EN 1465:  | ca. 0,6 MPa      |
| Volumenänderung DIN 52451:       | ma. 5 %          |
| zulässige Gesamtverformung:      | 25 %             |
| Verarbeitungstemperatur:         | 5°C bis 40°C     |
| Gebrauchstemperatur:             | - 40°C bis 150°C |
| kurzfristig (bis 1 h):           | 200°C            |

## Besonderer Hinweis

Wir empfehlen die Beachtung der je nach Anwendungsgebiet entsprechenden Normen und technischen Empfehlungen.

## Haftverhalten

Kein Primer ist erforderlich auf Glas, Einbrennlacken, gut durchgetrockneten Alkyd- bzw. Kunstharzlacken, glasierter Keramik.

Für den Einsatz auf mineralischen Untergründen (z. B. Beton und Mauerwerk) ist die Verwendung von Primer-133 erforderlich. Metalle müssen mit Primer-102, Kunststoffe mit Primer-136 vorbehandelt werden. Wegen der Unterschiedlichkeit der Oberflächenbeschaffenheit bei eloxiertem Aluminium empfehlen wir einen Vorversuch.

Bezüglich der Vorbehandlung hier nicht genannter Untergründe siehe die Terostat-Primer-Tabelle.

Terostat-33 haftet nicht auf Polyethylen, Teflon<sup>®</sup>, Hypalon<sup>®</sup> usw.; für den Einsatz auf Polycarbonat ist Terostat-33 nicht geeignet. Bei hier nicht genannten Kunststoffen sind entsprechende Eigenversuche erforderlich.

## 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.

### Vorbehandlung

Die Haftflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Reinigung eignen sich aus unserem Programm Reiniger-A, Reiniger-D, und Reiniger-FL.

### Verarbeitung

Die Verarbeitung von Terostat-33 aus 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Teroson-Hand- oder Druckluft-Pistolen. Bei der Druckluftverarbeitung sind 2 bis 5 bar erforderlich.

Bei Verwendung eines Voranstriches ist darauf zu achten, dass die Fugenränder nicht mitgestrichen werden, da mit der Zeit eine Verfärbung auftreten kann.

Bei der Abdichtung von Stoßnähten in Kühlhäusern und -räumen können sich bei der Härtung freiwerdende Amindämpfe festsetzen. Deshalb ist während des Härtungsvorganges für eine besonders gute Belüftung zu sorgen. In allen Fällen, in denen Terostat-33 direkt mit Lebensmitteln oder Frischwasser in Berührung kommt (z. B. Aquarien), muss die gehärtete Raupe vorher mit Wasser gut abgewaschen werden.



**Technologies  
Industrial Adhesives**

Ein Direktkontakt von hellfarbigem Terostat-33 mit Gummi- und Kunstkautschukprofilen sowie mit bituminierten Schäumen ist zu vermeiden, da durch Ausscheidungen aus dem Untergrund Verfärbungen oder andere Schädigungen des Dichtstoffes auftreten können.

## Glätten

Ein Nachglätten muss - sofern erforderlich - vor der Hautbildung erfolgen, d. h. innerhalb von 5 - 10 Minuten. Zum Glätten empfehlen wir entspanntes Wasser (Spülmittellösung). Sollten die Fugen zum Erreichen einer sauberen Naht abgeklebt worden sein, muss das Klebeband umgehend abgezogen werden, um ein Aufreißen der sich bildenden Haut zu vermeiden.

## Reinigung

Ungehärtetes oder nicht ganz gehärtetes Terostat-33 kann zunächst mittels Messer oder Spachtel entfernt, die zurückgebliebene Schicht mit Reiniger-A, Reiniger-D o. ä. abgewaschen werden. Ausgehärteter Dichtstoff kann nur noch mechanisch mit Hilfe eines geeigneten Werkzeuges (z. B. Abziehklinge) oder durch Abbrennen entfernt werden, da das Produkt in allen Lösungsmitteln unlöslich ist.

## Überlackierverhalten

Terostat-33 ist - wie alle Silikondichtstoffe - nicht anstrichverträglich.

## Prüfzeugnisse

- Sensorische Prüfung nach DIN 10955 (Prüfbericht Nr. 8053/78 des Süddeutschen Kunststoff-Zentrums, Würzburg, vom 08.05.78)
- Gutachten über die Dekontaminierbarkeit von Oberflächen nach DIN 25415 T1 (Kernforschungszentrum, Karlsruhe vom 08.05.81)
- Prüfung auf Spannungsrissbildung an Plexiglas® nach DIN 53449 (Röhm GmbH, Darmstadt vom 31.08.83)
- Prüfung auf Widerstandsfähigkeit gegenüber Schimmelpilzbefall nach ISO 846 / 1978 Verfahren A (Bundesanstalt für Materialprüfung, Berlin vom 02.10.91)

## Freigaben

- Bundesbahn-Stoff-Nr. 588.55.03
- Bundeswehr-Versorgungs-Nr. 8030-12-166-7697

## Lagerung

|                            |                                 |
|----------------------------|---------------------------------|
| Frostgefährdet             | Nein                            |
| Empfohlene Lagertemperatur | 10°C bis 25°C                   |
| Lagerzeit                  | 18 Monate in Originalverpackung |

## Lieferform

|                |        |
|----------------|--------|
| Düsenkartusche | 310 ml |
|----------------|--------|



**Technologies  
Industrial Adhesives**

**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 KGaA . 40191 Duesseldorf  
Vertrieb: Henkel Teroson GmbH . 69112 Heidelberg  
Tel.: +49-6221-704-0 . Fax +49-6221-705-242  
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com



**Technologies  
Industrial Adhesives**