

Terostat-63

Lösungsmittelfreier, elastischer, wärmebeständiger
Einkomponenten-Dichtstoff

Basis: Silikonkautschuk, sauer vernetzend

Stand: 02.02.2005

Produktbeschreibung

Terostat-63 ist ein lösungsmittelfreier, elastischer Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis von sauervernetzendem Silikonkautschuk, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem gummi-elastischen Material vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, die Durchhärtezeit ist zusätzlich von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperaturen sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

Terostat-63 zeichnet sich besonders durch eine höhere Temperaturbelastbarkeit im Vergleich zu normalen Silikon-Qualitäten aus. Durch seine hohe Elastizität und Dehnbarkeit ist der Dichtstoff in der Lage, starke Erschütterungen abzufangen und Temperaturendehnungen der abgedichteten Werkstoffe zu überbrücken. Nach der Aushärtung ist Terostat-63 geruchsneutral, lichtbeständig und zeichnet sich durch gute Haftigenschaften aus.

Anwendungen

Der Einsatz von Terostat-63 empfiehlt sich überall da, wo die übliche Silikonkautschukqualität der Temperaturanforderung nicht mehr genügt.

Technische Daten

| | |
|----------------------------------|--|
| Farbe: | dunkelrot |
| Geruch: | nach Essigsäure, nach Durchhärt. geruchlos |
| Konsistenz: | pastös |
| Dichte (20°C): | ca. 1,3 g/cm ³ |
| Festkörpergehalt: | 100 % |
| Härtungsart: | luftfeuchtigkeitshärtend |
| Vernetzungssystem: | Acetat |
| Hautbildungszeit: | ca. 10 min |
| (Normklima DIN 50014: | 23°C, 50% rLf) |
| Härtungsgeschwindigkeit: | ca. 2 mm/24 h |
| (Normklima DIN 50014: | 23°C, 50% rLf) |
| Shore-A-Härte (DIN 53505): | ca. 35 |
| Zugfestigkeit DIN 53504: | ca. 2,8 MPa |
| Bruchdehnung DIN 53504: | ca. 430 % |
| Spannungswert (100 % DIN 53504): | ca. 0,7 MPa |
| Volumenänderung DIN 52451: | max. 5 % |
| zulässige Gesamtverformung: | 20 % |
| Verarbeitungstemperatur: | 5°C bis 40°C |
| Gebrauchstemperatur: | - 40°C bis 250°C * |
| kurzfristig (bis 1 h): | 300°C |
| * 1000 h im Trockenschrank | |



Besonderer Hinweis

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

Haftverhalten

Ein Primer ist nicht erforderlich auf Glas und glasierter Keramik. Im übrigen empfehlen wir, mit den zur Anwendung kommenden Werkstoffen einen Haftversuch durchzuführen. Oft bringt eine Vorbehandlung mit Primer-102 eine Haftverbesserung, besonders bei Metallen.

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 aus den 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Teroson-Hand- oder Druckluft-Pistolen. Bei Druckluftverarbeitung ist, je nach Düsenquerschnitt und Verarbeitungsgeschwindigkeit, ein Druck von 2 bis 5 bar erforderlich. Bei der Verarbeitung von Terostat-63 in geschlossenen Räumen ist auf eine gute Durchlüftung während des Härtungsvorganges zu achten.

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-63 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-63 ist - wie alle Silikondichtstoffe - nicht überlackierbar.

Lagerung

| | |
|----------------------------|---------------------------------|
| Frostgefährdet | Nein |
| Empfohlene Lagertemperatur | 10°C bis 25°C |
| Lagerzeit | 12 Monate in Originalverpackung |

Lieferform

| | |
|----------------|-------------|
| Düsenkartusche | 310 ml |
| Sparpackung | 570 ml |
| Großgebinde | Auf Anfrage |



**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