

## Technisches Datenblatt

---

### Teromix 6700



Zweikomponenten-Strukturklebstoff

Basis: Polyurethan

Stand: 22.03.2010

#### Produktbeschreibung

Teromix 6700 ist ein Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethanbasis, der bei Raumtemperatur aushärtet. Eine Beschleunigung bei erhöhter Temperatur (beispielweise mittels IR-Strahler) ist möglich. Das Produkt zeichnet sich durch gute Haftung auf einer Vielzahl von üblichen Substraten aus. Teromix 6700 ist mit handelsüblichen Lacken überlackierbar.

#### Anwendungen

Teromix 6700 wird in der Automobilindustrie und im Kfz-Reparaturbereich hauptsächlich zum Kleben von Karosserieteilen eingesetzt.

Anwendungsgebiete sind beispielsweise:

- Unterfütterungen/Versteifungen (Motorhaube mit Haubenstreben, Dachhaut mit dem Rahmen), Kotflügel mit Radlauf,
- Kleben von Kunststoffteilen, wie z. B. glasfaserverstärkte Duromere (SMC, BMC/ZMC), untereinander als auch mit Metallen
- Korrosionsschutz an Bördelnähten.

#### Technische Daten

	<b>Komponente A</b>	<b>Komponente B</b>
Farbe:	beige	schwarz
Dichte:	ca. 1,4 g/cm <sup>3</sup>	ca. 1,7 g/cm <sup>3</sup>
Trockengehalt (3 h bei 100°C):	> 98 %	> 98 %
Mischungsverhältnis volumetrisch:	100	: 100

#### Mischung (Komponente A + B)

Farbe:	dunkelgrau	
Topfzeit (100 g, 23°C):	ca. 10 min	
Klebfreiheit:	ca. 30 min	
Handfestigkeit:	bei 23°C:	ca. 2 h
	bei 80°C:	ca. 10 min
Härtungszeit bei 23°C:	ca. 6 h (85% der Endfestigkeit)	
Shore-A-Härte:	ca. 90	
Zugscherfestigkeit bei 23°C (gemessen nach 2 d 23°C):	ca. 13 MPa	
Schichtstärke:	1 mm	
Vorschubgeschwindigkeit:	100 mm/min	
Überlackierbarkeit:	gut	
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 80°C	

## 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 des Haftgrundes

Die Fügeteile müssen frei von Öl, Fett, Feuchtigkeit, Schmutz und Formtrennmitteln sein.

Als Vorbehandlung der zu klebenden Flächen hat sich für Kunststoffe ein mechanisches Aufräuen (Bürsten, Schleifen, Sandstrahlen) bewährt. Durch die mechanische Behandlung werden klebefeindliche Oberflächenschichten, z. B. Formtrennmittel, abgetragen. Metalle können entweder grundiert sein (z. B. KTL, 2K-Epoxidharzgrundierung) oder sollten angeschliffen werden.

## Verarbeitung

Teromix 6700 wird aufgrund seiner taktzeitbedingten, relativ kurzen Topfzeit generell mit geeigneten 2K-Dosier- und Mischanlagen (Hersteller werden von uns nachgewiesen) verarbeitet. Die Applikation kann manuell oder automatisch über Roboter erfolgen.

Auf Anfrage werden von uns Hersteller geeigneter 2K-Dosier- und Mischanlagen empfohlen

Empfohlene Materialtemperatur

Folgeplatte und Pumpe:	> 15°C
Schläuche, Dosierer und Düse:	20 — 35°C

Durch Erhöhung der Applikationstemperatur lässt sich eine Verkürzung der Zeit bis zur Anfangsfestigkeit erreichen. Ab einer Applikationsunterbrechung länger als die angegebene Verarbeitungszeit, muss das 2 K Mischsystem gespült werden.

## Das Teromix-System

Zur Verarbeitung im Kfz-Reparaturbereich bietet sich das sog. Teromix-System an. Das Teromix-System besteht aus der Teromix-Handpistole, der verarbeitungsgerechten Zwillingkartusche Teromix 6700 und einer Mischdüse (Statikmischer). Eine genaue Verarbeitungsanleitung liegt jeder Packung bei.

## Verarbeitung aus der 250 ml Universalkartusche

Zur Verarbeitung aus der Universalkartusche dürfen nur Pistolen mit Schubkolben verwendet werden (keine kolbenlosen pneumatischen Pistolen), da ansonsten das Mischungsverhältnis der beiden Komponenten nicht korrekt ausgetragen wird. Bevor der Statikmischer aufgeschraubt wird, sollten beide Komponenten ca. 2 cm ausgedrückt werden. Hierbei wird sichergestellt, dass der Statikmischer gleichzeitig gefüllt wird.

Wird der Kartuscheninhalt nicht komplett verbraucht, sollte die Mischdüse nicht entfernt werden. Der im Mischer gehärtete Klebstoff dichtet die Kartusche ab. Bei einer späteren Verarbeitung muß eine neue Mischdüse verwendet werden.

## Aushärtung

Bei Raumtemperatur kann die Klebeverbindung nach ca. 2 Stunden mechanisch bearbeitet werden; bei Verwendung eines Infrarotstrahlers genügt eine Wartezeit von 10 Minuten. Der Abstand des Infrarotstrahlers von der Klebefläche sollte ca. 30 cm betragen. Das ausgehärtete Material kann die Lacköfen im Automobilprozess durchlaufen.

## Reinigung

Frisches, nicht ausgehärtetes Material (Reinigen der Arbeitsgeräte, Verschmutzungen der Substrate, u. a.) kann zunächst trocken und dann mit geeignetem Lösungsmittel (z. B. Aceton, Ethylacetat, Reiniger A, Reiniger D) beseitigt werden. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

## Wichtiger Hinweis

Bei Abschnittsreparaturen können Nahtabzeichnungen im Sichtbereich auftreten.

## Lagerung

Frostgefährdet:	nein
Empfohlene Lagertemperatur:	10°C bis 25°C
Lagerzeit:	Kartuschen: 12 Monate Hobbocks: (A Komponente 9 Monate, B Komponente 6 Monate)

## Lieferform

Auf Anfrage

Einen Nachweis von 2K-Pistolen kann auf Anfrage gegeben werden.

Zwillingskartusche	2 x 25 ml
Teromix-Handpistole	Art.-Nr. 117.16 K
Statikmischer	Art.-Nr. 117.55 C

<b>Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge/ Transportkennzeichnung</b>	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 AG & Co. KGaA  
Standort Heidelberg  
D-69112 Heidelberg  
Tel.: +49-6221-704-0  
Fax +49-6221-704-698