

Index Oberbegriffe

	Seite
Kleines Klebstofflexikon	1

Cyanacrylat-Anerobe-Klebstoffe / Sekundenkleber

Sicomet 8300	2
Sicomet 50	2

Henkel-Teroson - Produkte für Industrie und Handwerk

Teroson-Dichtstoffe Einführung	3 - 5
Dichten Anwendungs-Übersicht	6
Dichten Lieferprogramm	7 - 8
Dichten Auswahl-Übersicht	9
Dichten spritzbare 1K-Dichtstoffe auf Basis Silikon	10 - 11
Terostat 33	12
Terostat 55	12
Terostat 63	12
Terostat 64	12
Dichten spritzbare 1K-Dichtstoffe auf Basis Acryl-Dispersion	13
Terostat 20	13
Dichten spritzbare 1K-Dichtstoffe auf Basis Polyurethan	14 - 16
Terostat 90	14
Terostat 91	14
Terostat 92	15
Terostat 8590	15
Dichten spritzbare 1K-Dichtstoffe auf Basis von silanmodifiziertem Polymer	17 - 18
Terostat MS 930	17
Terostat MS 9302	18
Terostat MS 931	18
Dichten spritzbare 1K-Terolan Dichtstoffe	19 - 21
Terolan schwarz	19
Terolan hell	19
Terolan 3531	20
Terodicht Elastik	20
Dichten spritzbare 1K-Dichtstoffe auf Basis Butyl-Kautschuk	22 - 24
Terostat 2579	22
Terostat 4003	22
Terostat 4004	23
Terostat 4062	23
Dichten kaschierte Dichtbänder auf Basis Butyl-Kautschuk	25 - 26
Terostat Fixband	25
Terostat Alu-Fixband	25
Terobond KL	26
Dichten profilierte Dichtbänder und Schnüre auf Basis Butyl-Kautschuk	25 - 26
Terostat 81	27
Terostat M-110	28
Terostat II	28
Terostat II-spritzbar	28
Dichten profilierte Dichtbänder und Schnüre auf Basis Polyisobutylene	29 - 30
Terostat VII	29
Dichten knetbarer Dichtstoff auf Basis Polyisobutylene	29
Terostat IX	29

Henkel-Teroson - Produkte für Industrie und Handwerk

Dichten 1K Dichtstoffe für Flächendichtung	31 - 34
Atmosit	31
Atmosit-Compact	31 - 32
Fluid	32
Fluid D	32
Terostat extrem	34
Dichten 1K Schäume auf Basis Polyurethan	35 - 36
Terostat Montageschaum	35
Terostat Schnellschaum	35
Dichten Primer / Reiniger	37
Dichtstoff-Auswahltable	38 - 39
Dichten Verarbeitungsgeräte für Dichtstoffe	40 - 41
Elastisches Kleben Einführung	42 - 46
Elastisches Kleben	43
Terostat MS 937	44
Terostat MS 939	44
Terostat MS9360	45
Terostat MS9380	45
Kleben Einführung	47
Kleben Technische Informationen auf einen Blick	48 - 53
Kleben Zertifikate, Umwelt, Entsorgung	54
Kleben Klebstoff-Auswahltable	55 - 58
Kleben CR-Klebstoffe	59
Terokal 60/2	59
Terokal 657	59
Terokal 2444	60
Terokal Klebus-Spezial	60
Macroplast B2168	61
Kleben SBR-Klebstoffe	62
Terokal 3958	62
Zement-BE weiß	62
Kleben NBR-Klebstoffe	63
Sprühkleber	63
Unionzement	63
Terokal 914	64
Kleben PUR Reaktions-Klebstoffe	65
Kleben PUR-Klebstoffe	66 - 67
Macroplast UR7221 - UR 7228	66
Macroplast UK-8222	67
Macroplast UK 8223	67
Macroplast 8210	68
Teromix - 6700	69
Macroplast UK 8101	69
Macroplast UK 8103	70
Macroplast UK 8160	70
Macroplast UK 8202	71
Macroplast UK 6100	71
Kleben EP-Klebstoffe	72 - 73
Terokal 221	72
Metallon E2602	73

Henkel-Teroson - Produkte für Industrie und Handwerk

Dispersions-Klebstoffe			74
	Terokal	2399	74
	Adhesin	J1626	74
Dispersions-Klebstoffe			74
	Terokal	4610-22	75
	Adhesin	A7032	75
Kleben Schmelzklebstoffe			76 - 79
	Technomelt	Q2160	76
	Technomelt	Q 5303	76
	Technomelt	Q 8718	77
	Technomelt	Q 9265 H	77
	Macromelt	6208	78
	Macroplast	QR 5200	78
Kleben Reiniger / Verdünner / Härter Auswahl-Übersicht			79
Rostlöser und Schmiermittel			80
	MO-Universal		80
	Fettspray		80
	Silikonspray		80
Reiniger von Funktionsteilen			81
	Sprühreiniger		81
Handwaschmittel			81
	Teroquick-Handwaschpaste		81
Klebstoff-Fragebogen			82

DEVCON

Devcon-Übersicht		83 - 84
Devcon-Instandhaltungs- und Reperaturharze		85
Devcon-Metallgefüllte Harze		86
Devcon-Adhäsionen und Versiegelungen		87
Devcon-Bearbeitungs und Produktionsprodukte		88
Devcon-Bodenreparaturen		89
Devcon sofortige Notreparaturen		89
Devcon-Anwendungs-Leitfaden		90

Weicon Contact

Weicon Contact		91 - 93
Weiconlock		94
Weiconlock-Auswahltable		95 - 96

Loctite

Loctite-Schraubensichern		97
Loctite-Gewindedichten		98 - 100
Loctite-Flächendichten		101 - 102
Loctite-Fügeverbindungen		103 - 104
Loctite Sofortklebstoffe		105 - 106
Loctite strukturelle Kleben		107 - 108
Loctite Dichten und Verbinden		109 - 110
Loctite techn. Schmierstoffe und Oberflächenschutz		111
Loctite Schmierfette und Oberflächenschutz		112 - 116
Loctite-Reiniger		117 - 118

Loctite

Loctite Aktivatoren und Primer	119
Loctite Reparieren und Dosieren	120

Henkel & Uhu Produkte Pattex, Stabilit Express, Tangit und Uhu

Pattex-Kratzkleber	121
Pattex-Compact	121
Pattex Transparent	121
Pattex-Stabilit-Express	122
Tangit-Reiniger	122
Tangit-Kleber	122
Tangit-Anlöser	122
Uhu plus Endfest 300	123
Uhu Alleskleber	123

Beiersdorf - Tesa - Produkte

Tesa-Band	124
Tesa-Krepp	124 - 125
WF Metallklebeband	125
doppelseitiges Klebeband	125
PP - Verpackungsband	125
Tesa - Sprühkleber	125

WEICON Technische Sprays

Zink-Spray	126
Aluminium-Spray	127
Zink-Alu-Spray	127
Edelstahl-Spray	127
Chrom-Silber-Spray	128
Kupfer-Spray	128
Messing-Spray	128
Corro-Schutz	129
Sprühreiniger S	129
Brennerreiniger	129
Bremsenreiniger	130
Dicht- und Klebstoffentferner	130
Multi-Schaum	130
Rost-Schock	131
Rostlöser und Kontaktspray	131
Anti-Seize	131
Schweißschutzspray	132
Lecksuchspray	132
Druckluftspray	133
Kälte-Spray	133
Top-Lub	133
Sprühfett weiss	134
AT 44 Allroundspray mit Teflon	134
Pneuma-Lub	135
W 44 T Turbo-Spray	135

WEICON Technische Sprays

Bio-Fluid	136
Silicon-Spray	136
Teflon-Spray	136
Bio-Cut	137
Formtrennmittel	137
Ketten- und Seilspray	137
Cockpit-Spray	138
Srühkleber	138
Handschuttschaum mit Liposomen	138
Metall-Sprays	139

Plexiglaskleber / Acryglaskleber

Acrifix 192	140
-------------	-----

Illbruck Kleber

Akustik- und Silikon - Kleber siehe unter Kapitel Schallschutz / Schalldämmung	141
--	-----

Conti-Secur

CONTI Secur	141
-------------	-----

WD-40 - 5 Spezialprodukte in Einem

WD-40 - 5 Spezialprodukte in Einem, der Supermann der alles kann	141
--	-----

Elastosil - Silikonkleber

Elastosil E 41 / 43	142
---------------------	-----

Index alphabetisch

A

Acrifix 192	140
Adhesin A7032	75
Adhesin J1626	74
Aluminium-Spray	127
Anti-Seize	131
AT 44 Allroundspray mit Teflon	134
Atmosit	31
Atmosit-Compact	31 - 32

B

Beiersdorf - Tesa - Produkte	124
Bio-Cut	137
Bio-Fluid	136
Bremsenreiniger	130
Brennerreiniger	129

C

Chrom-Silber-Spray	128
Cockpit-Spray	138
CONTI Secur	141
Corro-Schutz	129
Cyanacrylat-Anerobe-Klebstoffe	2

D

DEVCON	83
Devcon sofortige Notreparaturen	89
Devcon-Adhäsionen und Versiegelungen	87
Devcon-Anwendungs-Leitfaden	90
Devcon-Bearbeitungs und Produktionsprodukte	88
Devcon-Bodenreparaturen	89
Devcon-Instandhaltungs- und Reparaturharze	85
Devcon-Metallgefüllte Harze	86
Devcon-Übersicht	83 - 84
Dicht- und Klebstoffentferner	130
Dichten 1K Dichtstoffe für Flächendichtung	31 - 34
Dichten 1K Schäume auf Basis Polyurethan	35 - 36
Dichten Anwendungs-Übersicht	6
Dichten Auswahl-Übersicht	9
Dichten kaschierte Dichtbänder auf Basis Butyl-Kautschuk	25 - 26
Dichten knetbarer Dichtstoff auf Basis Polyisobutylene	29
Dichten Lieferprogramm	7 - 8
Dichten Primer / Reiniger	37
Dichten profilierte Dichtbänder und Schnüre auf Basis Butyl-Kautschuk	25 - 26
Dichten profilierte Dichtbänder und Schnüre auf Basis Polyisobutylene	29 - 30
Dichten Spritzbare 1KDichtstoffe auf Basis Acryl-Dispersion	13
Dichten Spritzbare 1K-Dichtstoffe auf Basis Polyurethan	14 - 16
Dichten spritzbare 1K-Dichtstoffe auf Basis Butyl-Kautschuk	22 - 24

D

Dichten Spritzbare 1k-Dichtstoffe auf Basis Silikon	10 - 11
Dichten Spritzbare 1k-Dichtstoffe auf Basis von silanmodifiziertem Polymer	17 - 18
Dichten spritzbare 1K-Terolan Dichtstoffe	19 - 21
Dichten Verarbeitungsgeräte für Dichtstoffe	40 - 41
Dichtstoff-Auswahltabelle	38 - 39
Dispersions-Klebstoffe	74
doppelseitiges Klebeband	125
Druckluftspray	133

E

Edelstahl-Spray	127
Elastisches Kleben	43
Elastisches Kleben Einführung	42 - 46
Elastosil E 41 / 43	142

F

Fettspray	80
Fluid	32
Fluid D	32
Formtrennmittel	137

H

Handschuttschaum mit Liposomen	138
Handwaschmittel	81
Henkel & Uhu Produkte	121 - 123

I

Illbruck Akkustik Kleber	141
Illbruck Silikon Kleber	141

K

Kälte-Spray	133
Ketten- und Seilspray	137
Kleben CR-Klebstoffe	59
Kleben Einführung	47
Kleben EP-Klebstoffe	72 - 73
Kleben Klebstoff-Auswahltabelle	55 - 58
Kleben NBR-Klebstoffe	63
Kleben PUR Reaktions-Klebstoffe	65
Kleben PUR-Klebstoffe	66 - 67
Kleben Reiniger / Verdünner / Härter Auswahl-Übersicht	79
Kleben SBR-Klebstoffe	62
Kleben Schmelzklebstoffe	76 - 79
Kleben Technische Informationen auf einen Blick	48 - 53
Kleben Zertifikate, Umwelt, Entsorgung	54
Klebstoff-Fragebogen	82
Kleines Klebstofflexikon	1
Kupfer-Spray	128

L

Lecksuchspray	132
Loctite	97 - 120
Loctite Aktivatoren und Primer	119
Loctite Dichten und Verbinden	109 - 110
Loctite Reparieren und Dosieren	120
Loctite Schmierfette und Oberflächenschutz	112 - 116
Loctite Sofortklebstoffe	105 - 106
Loctite strukturelle Kleben	107 - 108
Loctite techn. Schmierstoffe und Oberflächenschutz	111
Loctite-Flächendichten	101 - 102
Loctite-Fügeverbindungen	103 - 104
Loctite-Gewindedichten	98 - 100
Loctite-Reiniger	117 - 118
Loctite-Schraubensichern	97

M

Macromelt 6208	78
Macroplast UK-8222	67
Macroplast 8210	68
Macroplast UK 8101	69
Macroplast UK 8103	70
Macroplast UK 8160	70
Macroplast UK 8202	71
Macroplast UK 6100	71
Macroplast QR 5200	78
Macroplast UR7221 - UR 7228	66
Macroplast UK 8223	67
Macroplast B2168	61
Messing-Spray	128
Metallon E2602	73
Metall-Sprays	139
MO-Universal	80
Multi-Schaum	130

P

Pattex-Compact	121
Pattex-Kratfkleber	121
Pattex-Stabilit-Express	122
Pattex Transparent	121
Plexiglaskleber / Acryglaskleber	140
Pneuma-Lub	135
PP - Verpackungsband	125

R

Reiniger von Funktionsteilen	81
Rostlöser und Kontaktspray	131
Rostlöser und Schmiermittel	80
Rost-Schock	131

S

Schweißschutzspray	132
Sicomet 50	2
Sicomet 8300	2
Silicon-Spray	80 / 136
Sprühfett weiss	134
Sprühkleber	63 / 138
Sprühreiniger	81
Sprühreiniger S	129

T

Tangit-Anlöser	122
Tangit-Kleber	122
Tangit-Reiniger	122
Technische Sprays	126
Technomelt Q2160	76
Technomelt Q 5303	76
Technomelt Q 8718	77
Technomelt Q 9265 H	77
Teflon-Spray	136
Terobond KL	26
Terodicht Elastik	20
Terokal 2399	74
Terokal 4610-22	75
Terokal 60/2	59
Terokal 657	59
Terokal 2444	60
Terokal Klebus-Spezial	60
Terokal 3958	62
Terokal 221	72
Terokal 914	64
Terolan 3531	20
Terolan hell	19
Terolan schwarz	19
Teromix - 6700	69
Teroquick-Handwaschpaste	81
Teroson-Dichtstoffe Einführung	3 - 5
Terostat 20	13
Terostat 55	12
Terostat 63	12
Terostat 64	12
Terostat 90	14
Terostat 91	14
Terostat 92	15
Terostat 8590	15
Terostat MS 930	17
Terostat MS 931	18
Terostat 2579	22
Terostat 4003	22
Terostat 4004	23
Terostat 4062	23

T

Terostat	Fixband	25
Terostat	Alu-Fixband	25
Terostat	81	27
Terostat	M-110	28
Terostat	II	28
Terostat	II-spritzbar	28
Terostat	VII	29
Terostat	IX	29
Terostat	MS 937	44
Terostat	MS 939	44
Terostat	MS9360	45
Terostat	MS9380	45
Terostat	33	12
Terostat	MS 9302	18
Terostat extrem		34
Terostat Montageschaum		35
Terostat Schnellschaum		35
Tesa-Band		124
Tesa-Krepp		124 - 125
Top-Lub		133

U

Uhu Alleskleber	123
Uhu plus Endfest 300	123
Unionzement	63

W

W 44 T Turbo-Spray	135
WD-40	141
Weicon	91 / 126
Weicon Contact	91 - 93
Weiconlock	94
Weiconlock-Auswahltabelle	95 - 96

Z

Zement-BE weiß	62
Zink-Alu-Spray	127
Zink-Spray	126

Klebstoffe

Grundsätzliches

Klebstoff ist ein Werkstoff, der Körper verbinden kann. Das Haftvermögen des Klebstoffes muss so groß sein, dass die geklebte Verbindung den in der Praxis auftretenden Beanspruchung standhält. Der richtige Klebstoff ist der, welcher eine ausreichend feste Verbindung bei niedrigsten Kosten ermöglicht.

Gebräuchliche Klebstoffarten

- Lösungsmittelklebstoff
- Redaktionsklebstoff
- Dispersionsklebstoff
- Polyurethan - Klebstoff

Auswahl der Klebstoffe

- a) nach einer zu erwartenden Beständigkeit, Beanspruchung, Temperatur
- b) nach dem zu verklebenden Material
- c) nach der rationellen Arbeitsweise
- d) nach dem Preis



Klebstoffverarbeitung

Folgende Verarbeitungsmethoden haben sich in der Praxis durchgesetzt:

- | | | |
|--------------------------|-----------------|---------------------|
| - Pinsel | - Fadenpistole | - Klebstoffspachtel |
| - Walzenauftragsmaschine | - Spritzpistole | - Gießmaschine |

Vor dem eigentlichen Klebevorgang müssen die Klebeflächen sorgfältig gereinigt, entfettet und eventuell aufgeraut werden. Um eine größtmögliche Haltbarkeit der Klebung zu erzielen, ist in jedem Falle die auf dem Gebinde bzw. Merkblatt angegebene Klebeanleitung zu befolgen. Bei Polyurethan- (Vulkollan) Verklebung soll die Oberfläche des Polyurethans aufgerissen werden, so dass Polyurethans aufgerissen werden, so dass auch eine mechanische Verbindung entsteht. Auf Weichmacherwanderung ist bei Kunststoff - Klebungen zu achten.

Gefahrenklassen der Klebstoffe

Lösungsmittelkleber unterliegen überwiegend der Gefahrenklasse A1, während Dispersions- und Zweikomponentenkleber zumeist in keine Gefahrenklasse entfallen.

Wichtiger Hinweis

Unsere Empfehlungen stützen sich auf durchgeführte Versuche. Vor endgültigen Verklebungen empfehlen wir nochmals Versuche mit den in Frage kommenden Materialien durchzuführen. Eine Verbindlichkeit für die von uns gemachten Angaben können wir nicht übernehmen.

Kleines Klebstoff - Lexikon

Abbindung	Verfestigung des Klebstofffilms durch physikalische oder chemische Vorgänge
Adhäsion	Haltfestigkeit des Klebstoffes an einer Werkstoffoberfläche
Deklarationspflicht	Kennzeichnungspflicht entsprechend Lösungsmittel - Verordnung (LVO vom 26.02.1954)
Diffusion	Wanderung von Flüssigkeiten oder Gasen durch poröse Stoffe
Dispersion	Aufschwemmung (feinverteilt) von festen Stoffen in Flüssigkeiten, meist Wasser
Ergiebigkeit	Verbrauch von Klebstoffen in kg / m ² Verklebungsfläche
Festkörpergehalt	Prozentgehalt der nicht flüchtigen Anteile in einem Klebstoff
Härter	Niedrigstmögliche Entzündungstemperatur durch eine Zündflamme
Kohäsion	Zusatzmittel zur Verbesserung der Klebstoffeigenschaften (insbesondere Wärmefestigkeit aufgrund chemischer Vernetzung)
Offene Zeit	Innere Festigkeit eines Materials
Primer	Angabe des Zeitraumes, in dem nach Klebstoffauftrag die Verbindung der zu verklebenden Teile vorgenommen werden soll
Schmelzkleber	Klebstofftyp, der heiß verarbeitet werden muss und seine Festigkeit unmittelbar nach der Abkühlung erreicht
Trockenzeit (Abluftzeit)	Zeitspanne, die bei lösungsmittelhaltigen Klebstoffen eingehalten werden muss zwischen Klebstoffauftrag und Verbindung der zu verklebenden Teile
Viskosität	Zähflüssigkeit eines Klebstoffe, nichtfließende, pastenförmige Produkte werden als standfest bezeichnet

Cyanacrylat - Anerobe - Klebstoffe

Sicomet 8300 (Sekundenkleber)



Gebindegrößen

Flaschen à 20 Gramm
Flaschen à 50 Gramm
Flaschen à 500 Gramm



Technische Daten für Sicomet 8300

in Anlehnung an DIN 53283

Zugfestigkeit EPDM / EPDM **	N / qmm	2,1 - 2,5
Zugfestigkeit EPDM / EPDM 7 Tage / 70° C	N / qmm	2,1 - 2,5
Lagerbestände bei Raumtemperatur	Monate	6

Cyanacrylat, Gefahr: Klebt innerhalb von Sekunden Haut und Augenlieder zusammen! Darf nicht in Hände von Kindern gelangen.

Umfangreiche, allgemeine Hinweise zu unseren Cyanacrylatklebstoffen sind aus der Sicomet - Broschüre zu entnehmen.

Die vorstehenden Angabe, 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 Fall 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.

Sicomet 50 (Sekundenkleber)



Gebindegrößen

Pipetten à 3 Gramm

Technische Kenndaten für Cyanacrylatklebstoff Sicomet 50

in Anlehnung an DIN 53283

Chemische Basis	Ethyl (2) cyanacrylat	
Aussehen	klar, farblos	
Viskosität bei 20 +/- 1° C		
Kegele / Platte . Messverfahren	mPa. S	15 - 22
Viskosität nach Brookfield bei 20° C Spindel 3, 100 U / min	mPa. S	40 - 60
Dichte nach DIN 51757	g / ccm	1,05 - 1,10
Abbindzeit Alu / Alu *	sec	30 - 40
Abbindzeit EPDM / EPDM *	sec	2 - 3
Zugscherfestigkeit Alu / Alu *	N / qmm	16, 0 - 20 , 0
Zugscherfestigkeit EPDM / EPDM **	N / qmm	2,0 - 2,5
Zugscherfestigkeit EPDM / EPDM 7 Tage / 70° C	N / qmm	2,0 - 2,5
Lagerstabilität bei Raumtemperatur	Monate	6

Cyanacrylat, Gefahr: Klebt innerhalb von Sekunden Haut und Augenlieder zusammen! Darf nicht in Hände von Kindern gelangen.

Umfangreiche, allgemeine Hinweise zu unseren Cyanacrylatklebstoffen sind aus der Sicomet - Broschüre zu entnehmen.

Alle nachfolgenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien aus 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.

Dichten

Dichtstoffe

Zuverlässigkeit und Sicherheit von Anlagen, Maschinen und Apparaten, hängen oft entscheidend von der Art des Zusammenfügens der einzelnen Bauelemente, von der Abdichtung zwischen diesen Teilen und der einwandfreien und langlebigen Funktion der verwendeten Dichtstoffe ab.

Geeignete Dichtstoffe

- verhindern mögliche Schadenereignisse (z.B. durch Schutz gegen ungünstige Umwelteinflüsse, Ein- oder Austritt von gefährlichen Stoffen und Gasen, Korrosion usw.),
- erlauben eine Vereinfachung der Konstruktion und erhöhen die Steifigkeit gegen dynamische Belastungen durch kraftschlüssige Verbindungen,
- geben eine optisch/ästhetisch einwandfreie Sichtfläche durch Abdeckung der fertigungsbedingten Fugen und Nähte, sowie deren Toleranzen.

Bei Erfüllung dieser Aufgaben stellen die Dichtstoffe eine "Brücke" zwischen der Oberfläche der Werkstücke aus gleichen oder unterschiedlichen Materialien her (s.Bild1). Der Funktionsmechanismus wird wesentlich von folgenden Faktoren beeinflusst:

- Oberflächenhaftung des Dichtstoffes am Werkstück (Adhäsion)
- Festigkeit innerhalb des Dichtstoffes (Kohäsion).

Anwendungsmöglichkeiten der Dichtstoffe

Mit dem Fortschritt der Dichtstoff-Technik und durch neue, moderne Konstruktionsmethoden sind den Anwendungsmöglichkeiten der Teroson-Dichtstoffe kaum Grenzen gesetzt. Jedoch ist es möglich, die Vielfalt der Einsatzbereiche in wenige Grund-Anwendungs-Arten einzuteilen (siehe dazu Abb. Auf Seite 44):

- Nahtabdichtung
- Fugenabdichtung
- Flächenabdichtung
- Abdichtung von Durchbrüchen

Charakterisierung der Dichtstoffe

Aufgrund der Vielzahl der praxisrelevanten Eigenschaftenmerkmale können die Dichtstoffe nach den unterschiedlichsten Kriterien klassifiziert werden:

- Einteilung nach Rohstoffbasen oder Handelsnamen:

- Silikon	- Polyacryl
- Polysulfid	- Polyurethan
- silanmodifiziertes Polyether (MS-Polymer®)	- Butyl
	- Polyisobutylen

die physikalischen und chemischen Eigenschaften der Dichtstoffe hängen sehr stark von den gewählten Rohstoffbasen ab. Jedoch lassen sich bei gleicher Rohstoffbasis durch Rezept-modifizierung viele unterschiedliche Eigenschaften herausarbeiten.

- Einteilung nach physikalischen Eigenschaften
 - Elastische Dichtstoffe weisen ein hohes Rückstellvermögen ($\geq 70\%$) und eine hohe zulässige Gesamtverformung (über 20%) auf. Nach Abschluss der chemischen Reaktion lassen sie sich durch äußere Krafteinwirkung (Dehnung oder Stauchung) reversibel verformen (s. Bild 2).
 - Plastische Dichtstoffe besitzen kein oder nur sehr geringes Rückstellvermögen ($<20\%$) und eine geringe zulässige Gesamtverformung (bis ca. 5%). Nach der physikalischen oder chemischen Reaktion führen auftretende Krafteinwirkungen leicht zu bleibenden Verformungen oder zu Abrissen (s. Bild 2).
 - Elasto-plastische und plasto-elastische Dichtstoffe sind Misch- oder Übergangsformen zwischen elastischen und plastischen Dichtstoffen.

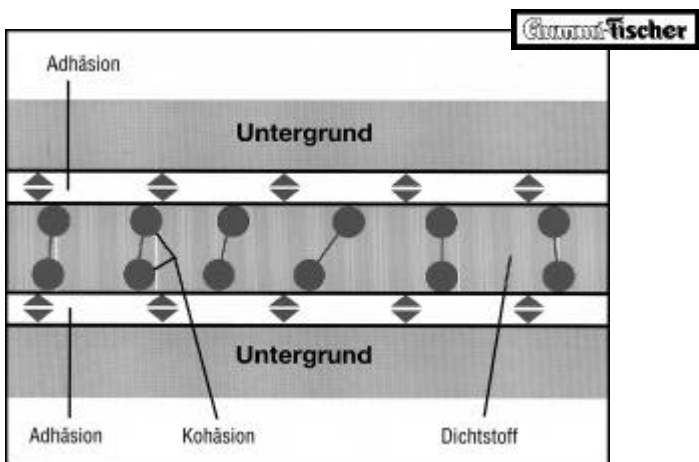


Bild 1: Funktionsmechanismus der Dichtstoffe

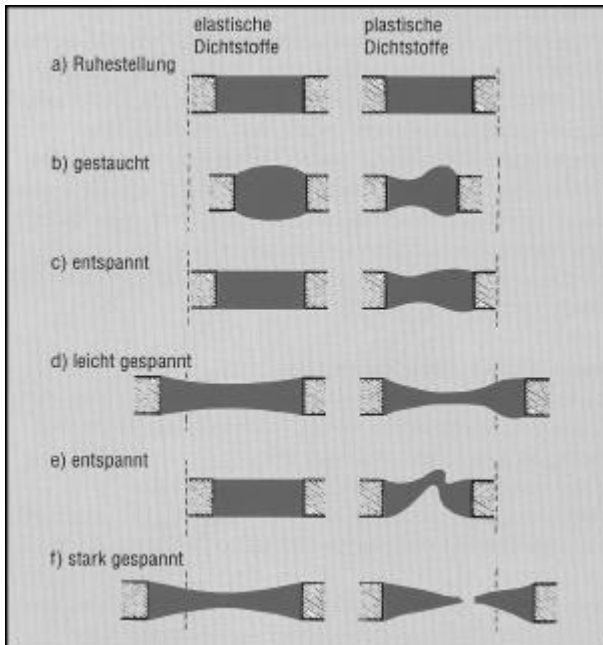


Bild 2: Verhalten der Dichtstoffe bei Verformung

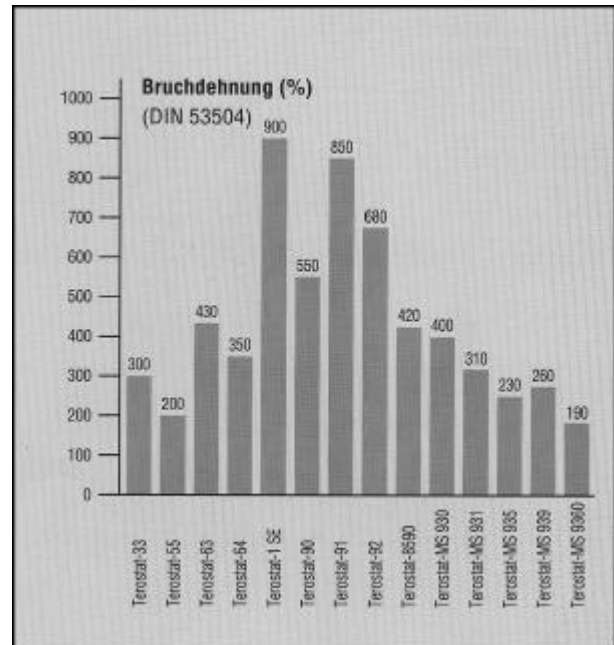


Bild 4: Bruchdehnung ausgewählter Dichtstoffe

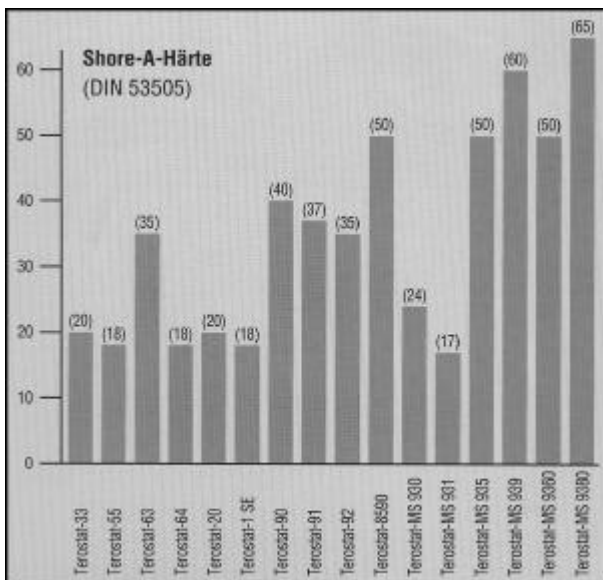


Bild 3: Shore-A-Härte ausgewählter Dichtstoffe

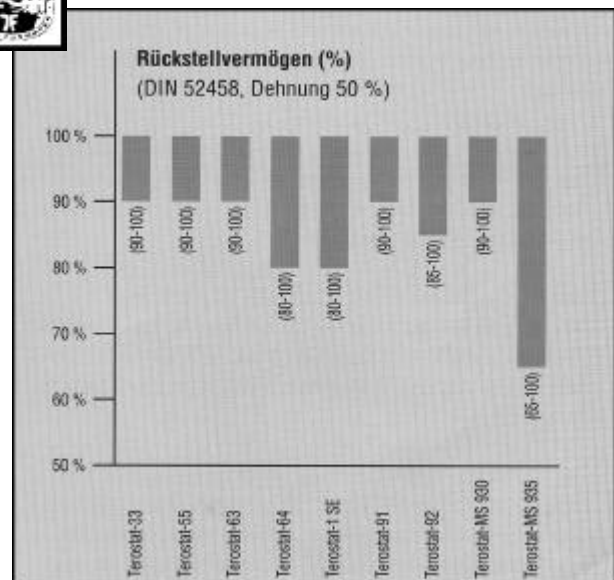


Bild 5: Rückstellvermögen ausgewählter Dichtstoffe

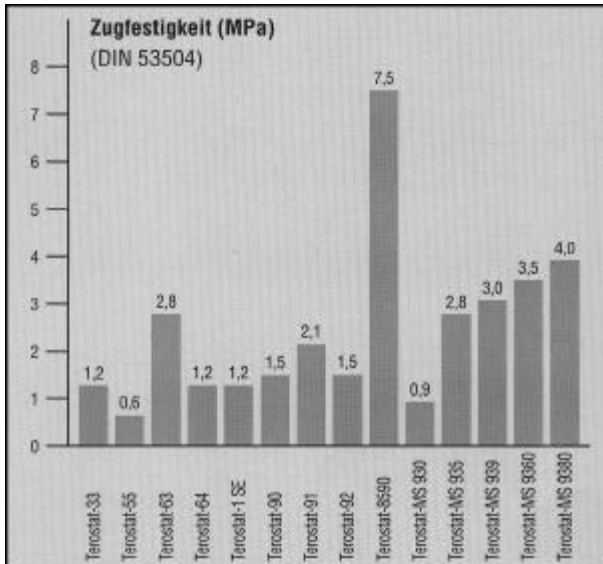


Bild 6: Zugfestigkeit ausgewählter Dichtstoffe

Lieferform und Verarbeitung



Spritzbare Dichtstoffe:

- Düsenkartusche oder Beutelverpackung für handwerkliche oder für nicht automatisierbare Anwendung. Die Verarbeitung erfolgt über Hand- oder Druckluftpistole vor, während oder nach der Montage.
- Großgebinde (Fässer, Hobbocks) für die industrielle Serienfertigung werden über Hobbock- oder Fasspumpen mit manuellem oder automatisiertem Raupen- oder Sprühauftrag vor, während oder nach der Montage verarbeitet.

Profilierte, selbstklebende Dichtungsbänder und -schnüre:

- Maßgenau profilierte Bänder oder Schnüre als Rollenware sowie auf Längen geschnittene Stücke bzw. Stanzteile werden einfach manuell ohne Zusatzgeräte vor oder während der Montage aufgelegt.

Heiss-Butyle (durch Wärmeeinwirkung erweichende Dichtstoffe):

- Großgebinde (Fässer, Hobbocks) für die industrielle Serienfertigung werden über Fassschmelzanlagen und Extruder mit manueller oder automatisierter Applikation vor oder während der Montage verarbeitet.

Hilfsmittel: Primer und Reiniger

Um die Haftung auch auf haftungsfeindlichen Oberflächen zu verbessern, müssen diese Werkstücke gereinigt und gegebenenfalls geprimert werden. Darüber hinaus bieten die Primer auf alkalischen Untergründen, auf behandeltem und unbehandeltem Holz sowie auf manchen Kunststoffen eine wirksame Sperre gegen chemische Einflüsse, die den Dichtstoff und letztlich die Dichtheit ungünstig beeinflussen würden (z.B. Weichmacherwanderung). Die Henkel-Teroson-Dichtstoffe sowie Primer und Reiniger bilden ein aufeinander abgestimmtes System und erzielen auf kritischen Haftflächen ein optimales Dicht-Ergebnis.

Henkel-Teroson-Qualität, Qualitätssicherung

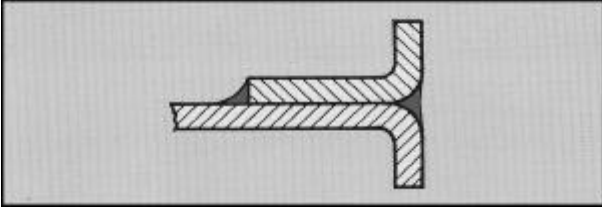
Qualität ist eines der obersten Unternehmensziele von Henkel-Teroson. Um diesem Anspruch gerecht zu werden, hat Henkel-Teroson ein detailliertes Qualitätssicherungs-System eingerichtet:

- eine sorgfältige Auswahl der verwendeten Rohstoffe
- eine genaue und sorgfältige Steuerung des Fertigungsprozesses
- eine strenge End-Kontrolle der Dichtstoffe

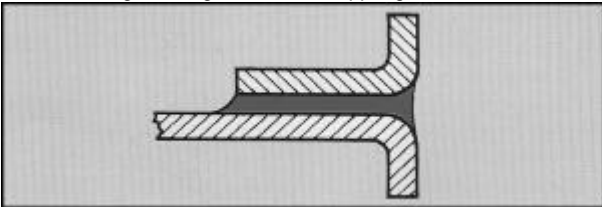
Dieses Qualitätssicherungs-System erfüllt die strengen Anforderungen der DIN ISO 9001 und wird ständig von unabhängigen Prüfern auditiert.

Anwendungsbeispiele

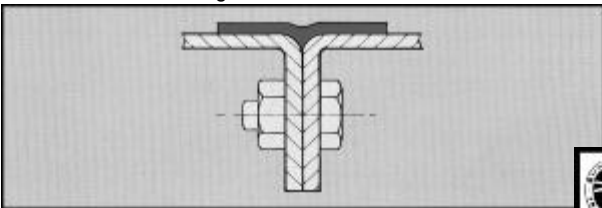
- Abdichtung von Nähten



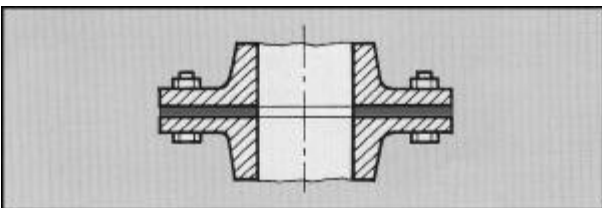
- Abdichtung von Fugen oder Überlappungen



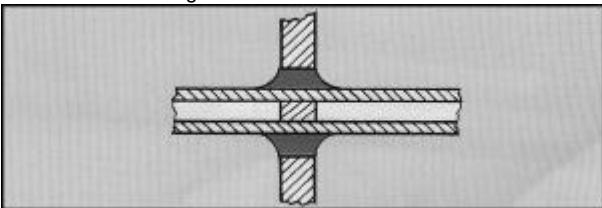
- Flächen - Abdichtung



- Flächen - Abdichtung an Motoren, Getrieben, Gehäuse oder Flanschen



- Abdichten / Füllung von Durchbrüchen



Die vielfältigen Anforderungen und die unterschiedlichen konstruktiven Bedingungen in Industrie und Handwerk verlangen die Anwendung unterschiedlicher Dichtstoffe. Diesen Anforderungen wird Henkel-Teroson durch ein ausgewogenes Lieferprogramm an Dichtstoffen gerecht.

Die Leistungsfähigkeit und die physikalischen / mechanischen Eigenschaften der Henkel-Teroson-Dichtstoffe werden durch ihre Chemie vorgegeben. Man kann jedoch durch eine sorgfältige Auswahl des am besten geeigneten Dichtstoffes auf den Dicht-Erfolg einen entscheidenden Einfluss nehmen. Denn die Wirksamkeit der Abdichtung wird wesentlich durch eine ausgewogene Abstimmung der Anforderung mit den Eigenschaftsprofilen der Dichtstoffe bestimmt. Dabei müssen alle relevanten Einfluss-Faktoren erfasst und bewertet werden. Nachfolgend sind nur einige der möglichen Auswahl - Kriterien als Beispiel aufgeführt:

- die konstruktiven Gegebenheiten und die daraus resultierenden Belastungen
- die technologischen Gegebenheiten in der Fertigung, die Verarbeitungsmethoden sowie deren Auswirkungen auf die Kosten
- die Haftflächen und deren Güte bzw. Beschaffenheit
- gewünschter Endzustand der Dichtstoffe nach der Durchhärtung (elastisch, plastisch usw.)
- Überlackierbarkeit
- die chemische, thermischen, klimatischen und mechanischen Belastungen einzeln sowie in ihrer Wechselwirkung
- die arbeitsphysiologischen Anforderungen (Arbeits- und Gesundheitsschutz, räumliche Bedingungen und Belüftung, usw.)

Das Lieferprogramm

Programm- übersicht	Kompo- nenten	Basis Vernetzer- system	Technische Daten							Farbe
			Dichte bei +20°C	Shore- A Härte	Haut- bildung/ Topfzeit	Durch- härtung	Gebrauchs- temperatur °C	Lager- zeit Monate	Zul. Gesamt- ver- formung	
1. Silikon - Dichtstoffe										
Terostat-33	1	Silikon-Amin	1,0	22	5-10 min.	2 mm/ Tag	-40 bis 150	12	25 %	transparent, weiß, grau, schwarz
Terostat-55	1	Silikon-Acetat	1,0	17-20	10-25 min.	2 mm/ Tag	- 40 bis 50	12	25 %	transparent, weiß, grau, schwarz
Terostat-63	1	Silikon-Acetat	1,3	33-38	5-10 min.	2 mm/ Tag	-40 bis 250	9	20 %	dunkelrot
Terostat-64	1	Silikon-Alkoxy	1,0	20	10 min.	3 mm/ Tag	-40 bis 140	12	25 %	transparent, weiß, grau, schwarz
2. Acryl - Dichtstoffe										
Terostat-20	1	Acryl-Disp.	1,5	20	15-30 min.	1 mm	-20 bis 80	12	10 %	weiss,grau
3. Polysulfid - Dichtstoffe										
Terostat-1 SE	1	Polysulfid	1,5	15-20	30-60 min.	1 mm	-30 bis 80	6	25 %	weiss,grau, braun
4. Polyurethan - Dichtstoffe										
Terostat-90	1	Polyurethan	1,2	40	15-45 min.	5 mm/ Tag	-40 bis 90 bis 120 ¹	12	20 %	weiss,grau, schwarz
Terostat-91	1	Polyurethan	1,2	37	15-45 min.	5,5 mm/ Tag	-40 bis 90 bis 120 ¹	9	20 %	weiss,grau, schwarz
Terostat-92	1	Polyurethan	1,2	35	30-60 min.	4 mm/ Tag	-40 bis 90 bis 120 ¹	9	25 %	weiss,grau, schwarz
Terostat-8590	1	Polyurethan	1,2	50	30 min.	4,5 mm/ Tag	-40 bis 90	9	10 %	schwarz
5. MS - Polymer® - Dichtstoffe										
Terostat- MS 930	1	MS-Polymer®	1,5	24	10-15 min.	3mm/ Tag	- 40 bis 100	12	25 %	weiss,grau, schwarz
Terostat- MS 931	1	MS-Polymer®	1,5	17	10-15 min.	3 mm/ Tag	- 40 bis 100	9	25 %	weiss
Terostat- MS 935	1	MS-Polymer®	1,4	50	10-15 min.	4 mm/ Tag	- 40 bis 100	12	25 %	weiss,grau
Terostat- MS 937	1	MS-Polymer®	1,5	50	10-20 min.	4,5 mm/ Tag	- 40 bis 100	12	10 %	weiss
Terostat- MS 939	1	MS-Polymer®	1,5	60	10-15 min.	3 mm/ Tag	- 40 bis 100	12	10 %	weiss,grau, schwarz
Terostat- MS 9360	1	MS-Polymer®	1,4	50	10-15 min.	3 mm/ Tag	- 40 bis 100	12	10 %	schwarz
Terostat- MS 9380	1	MS-Polymer®	1,5	65	5-10 min.	3 mm/ Tag	- 40 bis 100	12	10 %	weiss,grau
6. Terolan - Dichtstoffe										
Terolan schwarz (-1056)	1	Bitumen- Kautschuk	1,7	-	sofort nach dem Auftrag	12-48 h	- 0 bis 60 bis 120 ¹	12	(-)	schwarz
Terolan hell (-3251)	1	Kunst- Kautschuk	1,3	-	3-5 min.	1-3 Tage	0 - bis 80	12	(-)	beige
Terolan -3531	1	Nitril Kautschuk	1,5	-	sofort nach nach Auftrag	2-3 Tage	-30 bis 100 bis 150 ¹	12	(-)	hellgrau
Terodicht- Elastik	1	Kunst- Kautschuk	1,6	-	nach einigen Tagen	bleibt plastisch	-30 bis 80 bis 120 ¹	12	(-)	schwarz

¹ kurzfristige Temperaturbelastung;

² bei Stossfugen sollten nur 15 % zugrunde gelegt werden;

³ in Querrichtung zum Band;

⁴ nicht ermittelt;

(-) für dieses Produkt nicht relevant

Programm- übersicht	Kompo- nenten	Basis Vernetzer- system	Technische Daten							Farbe
			Dichte bei +20°C	Shore- A Härte	Haut- bildung/ Topfzeit	Durch- härtung	Gebrauchs- temperatur °C	Lager- zeit Monate	Zul. Gesamt- ver- formung	
7. Butyl - Dichtstoffe										
a. - spritzbar- Terostat-2759	1	Butyl- Kautschuk	1,4	(-)	(-)	(-)	-30 bis 80	12	(-)	grau
Terostat-4003	1	Butyl- Kautschuk	1,4	(-)	60-180 min.	7-14 Tg.	-30 bis 80	12	5 %	grau
Terostat-4004	1	Butyl- Kautschuk	1,4	(-)	60-180 min.	7-14 Tg.	-30 bis 80 bis 180 ¹	12	5 %	grau
Terostat-4062	1	Butyl- Kautschuk	1,0	(-)	60-180 min.	7-14 Tg.	-40 bis 170	12	5 %	schwarz
b. -kaschiert- Terostat-Fixband	1	Butyl- Kautschuk	1,5	(-)	(-)-	(-)	-40 bis 80	12	10 % ³	grau
Terostat-Alu- Fixband	1	Butyl- Kautschuk	1,2	(-)	(-)	(-)	-40 bis 80	24	(-)	aluminiumgrau
Terobond-KL	1	Butyl- Kautschuk	1,5	(-)	(-)	(-)	-30 bis 80	12	(-)	grau
c. - profiliert- Terostat-81	1	Butyl- Kautschuk	1,2	(-)	(-)	(-)	-40 bis 80	24	(-)	schwarz
Terostat-M 110	1	Butyl- Kautschuk	(-)	(-)	(-)	(-)	-40 bis 80		(-)	schwarz
8. PIB - Dichtstoffe										
a. - profiliert - Terostat-II	1	PIB	1,6	(-)	(-)	(-)	-25 bis 80	24	(-)	aluminiumgrau
Terostat-VII	1	PIB	1,7	(-)	(-)	(-)	-25 bis 80	24	(-)	grau
b. -knetbar- Terostat-IX	1	PIB	1,7	(-)	(-)	(-)	-30 bis 80	48	(-)	schwarz
9. Kunstharz - Dichtstoffe										
Terostat-Extrem	1	Polycarbon- Säure	1,1	(-)	10	5-10 min.	-40 bis 95	12	10 %	transparent

(-) für dieses Produkt nicht relevant

¹ kurzfristige Temperaturbelastung;

² bei Stossfugen sollten nur 15 % zugrunde gelegt werden;


³ in Querrichtung zum Band;

⁴ nicht ermittelt;

(-) für dieses Produkt nicht relevant





												Terostat - 33	Terostat - 55	Terostat - 63	Terostat - 64	Terostat - 1SE	Terostat - 20	Terostat - 90 / -91	Terostat - 92	Terostat - 8590	Terostat - MS 930	Terostat - MS 931	Terostat - MS 935	Terostat - MS 939	Terostat - MS 9380	Terolan schwarz	Terolan hell	Terolan - 3531	Terodicht - Elastik	Terostat - 4004	Terostat - 4002	Terostat - 4003	Terostat - 4062	Terostat - Fixband	Terostat - Alu - Fixband	Teobond - KL	Terostat - 81	Terostat - M 110	Terostat - II	Terostat - II spritzbar	Terostat - VII	Terostat - IX	Terostat - Extrem	Montageschaum	Schnellschaum																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Anwendungen:																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								</

Spritzbare 1K - Dichtstoffe auf Basis Silikon

Silikon-Dichtstoffe werden standardgemäß als 1-Komponenten-Produkte geliefert und vernetzen durch Aufnahme von Luftfeuchtigkeit zu einer elastischen Masse. Die Hautbildung tritt bereits nach wenigen Minuten bis zu einer halben Stunde ein, die Aushärtengeschwindigkeit beträgt je nach Fugenquerschnitt, Luftfeuchtigkeit und Temperatur 1-2 mm / Tag. Silikone zeichnen sich durch ihre UV-Beständigkeit, Medienbeständigkeit und hohe Temperaturbeständigkeit, je nach Einstellung von - 40 °C bis + 250 °C, aus. Die max. zulässige Dauerbewegung beträgt 25%.

Silikone sind nicht überlackierbar


Prüfzeugnisse:

- Sensorische Prüfung nach DIN 10955
Prüfinstitut: SKZ-Würzburg
- Geprüft auf Spannungsrissbildung an Plexiglas
Prüfinstitut: Röhm, Darmstadt
- Schimmelpilzwiderstandsfähigkeit nach ISO 846
Prüfinstitut: BAM Berlin
- Prüfung auf Treibstoffbeständigkeit
Prüfinstitut: LGA Bayern, Nürnberg

Terostat - 33

Lösungsmittelfreier, elastischer Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis von aminvernetztem Silikon-Kautschuk:

- nach der Aushärtung geruchsneutral, somit keine Geschmacksbeeinträchtigung auch im Kontakt mit unverpackten Lebensmitteln
- sehr gute Hafteigenschaften
- UV-beständig
- weitgehend chemikalienbeständig und dekontaminierbar
- härtet auch bei niedrigen Temperaturen aus
- gute Beständigkeit gegen Schimmelpilzbefall
- hervorragende Alterungsbeständigkeit

Anwendungen:

- bei Abdichtungsproblemen von Stahl, Aluminium, Kunststoff, Keramik, Glas, Emaille usw., im Maschinen- und Apparatebau, in der Hausgeräte-Industrie, Containerbau, Klima- und Lüftungstechnik sowie in Trocken- und Waschanlagen, Fassadenbau

Freigaben:

Bundeswehr: Versorgungs-Nr. 8030-12-166-7697

Bundesband: Stoff-Nr. 588.55.03

Farben:

transparent, weiß, grau, schwarz

Lieferform:

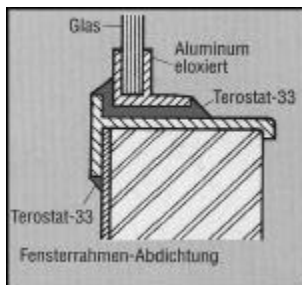
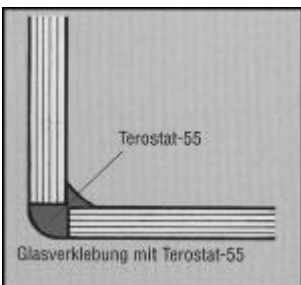
Düsenkartusche 310 ml

Primer:

siehe Primer-Tabelle

Reiniger:

Verdünner-D



Spritzbare 1K - Dichtstoffe auf Basis Silikon**Terostat - 55**

Lösungsmittelfreier, elastischer Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis von sauervernetzendem Silikon - Kautschuk:

- nach der Aushärtung geruchsneutral
- ausgezeichnete, primerlose Haftung auf Glas, Emaille, Keramik und offenporig lackiertem Holz (Alkydharzlacke)
- ausgezeichnete Alterungsbeständigkeit
- gute Beständigkeit gegen Schimmelpilze

**Anwendung:**

- bei Verklebungen von Glas, Emaille, Keramik miteinander oder mit anderen Werkstoffen
- Abdichtung von Anschlussfugen an Alu- und Hart-PVC-Fassaden
- Versiegelung und Profilverglasung bei Alu- und Hart - PVC - Fenster

Farben: transparent
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Primer: siehe Primer-Tabelle
Reiniger: Reiniger - FL, Terostat 8550

Terostat - 63

Lösungsmittelfreier, elastischer Einkomponenten-dichtstoff auf Basis von sauervernetzendem Silikon-Kautschuk:

- wärmebeständig bis 250°C, auch bei Dauerbelastung (1.000 Stunden-Test im Trockenschrank)
- durch seine Elastizität und Festigkeit werden starke Erschütterungen aufgefangen und thermisch bedingte Längenänderungen überbrückt
- nach der Aushärtung geruchsneutral
- ausgezeichnete Alterungsbeständigkeit

Anwendungen:

- für Abdichtungen, bei denen aufgrund erhöhter Temperaturanforderungen übliche Dichtstoff-Qualitäten nicht eingesetzt werden können, z.B. Trocknungsanlagen

Farbe: rotbraun
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Sparpackung 570 ml
Primer: siehe Primer-Tabelle
Reiniger: Verdünner-D

Terostat - 64

Lösungsmittelfreier, elastischer Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis von neutral vernetzendem

Silikon - Kautschuk (Alkoxy):

- breites Haftspektrum ohne Primer (eloxiertes Aluminium, farbbehandeltes Holz, Glas, Keramik usw.)
- nach der Aushärtung geruchsneutral
- gute Standfestigkeit
- ausgezeichnete Alterungsbeständigkeit
- gute Beständigkeit gegen Schimmelpilze

Anwendung:

- Abdichtung von Anschluss- und Dehnungsfugen in der Metallverarbeitung, Klima- und Lüftungstechnik, im Kühlhaus- und Fassaden - Elementebau
- zur Fensterversiegelung (Glas / Rahmen)

Freigabe: Deutsche Bahn AG, WL 490603
Farben: transparent
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Primer: siehe Primer-Tabelle
Reiniger: Verdünner-D

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Terostat - 33	Terostat - 55	Terostat - 63	Terostat - 64
Vernetzungssystem	Amin	Acetat	Acetat	Alkoxy
Aushärtung/Reaktion durch	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit
Dichte (g/cm³)	ca. 1,0	ca. 1,0	ca. 1,3	ca. 1,0
Festkörpergehalt (%)	100	100	100	100
Volumenänderung (DIN 52 541) (%)	< 5	< 5	< 5	< 5
Materialcharakteristik	elastisch	elastisch	elastisch	elastisch
Standfestigkeit	gut	gut	gut	gut
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)	5-15	10-25	5-10	ca. 7
Durchhärtungsgeschwindigkeit (DIN 50 014) (mm/24 h)	ca. 2	ca. 2	ca. 2	ca. 2
Shore-A-Härte (DIN 53 505)	ca. 22	ca. 20	33-38	ca. 22
Zugfestigkeit (DIN 53 504) (Mpa)	ca. 1,2	ca. 0,6	ca. 2,8	ca. 1,5
Zugscherfestigkeit (DIN 53 283) (Mpa)	ca. 0,6	ca. 0,6	-	-
Bruchdehnung (DIN 53504) (%)	ca. 300	ca. 200	ca. 430	ca. 600
Weiterreissfestigkeit (DIN 53 515) (N/mm)	ca. 0,6	ca. 1,2	ca. 1,1	n. best.
Spannungswert (100 %) (DIN 53504) (Mpa)	ca. 0,4	0,4	ca. 0,7	n. best.
Rückstellungsvermögen (%) (DIN 52 458, Dehnung 50 %)	< 90	< 90	< 90	< 95
zulässige Gesamtverformung (%)	25	25	20	25
UV-Beständigkeit	sehr gut	sehr gut	sehr gut	sehr gut
Überlackierbarkeit	nicht gegeben	nicht gegeben	nicht gegeben	nicht gegeben
Gebrauchstemperatur (°C)	-40 bis 150	-40 bis 150	-40 bis 250	-40 bis 140
kurzfristig (bis 1 h) (°C)	ca. 200	ca. 200	ca. 300	-
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40
Kennzeichnungspflicht/Transportkennzeichnung	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	12	12	9	12

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Terostat - 20
Chemische Basis	Acryl-Dispersion
Aushärtung / Reaktion durch	Verdunstung von Wasser
Dichte (g / cm ³)	ca. 1,5
Festkörpergehalt (%)	ca. 85
Volumenänderung (DIN 52 451) (%)	ca. 18
Materialcharakteristik	plasto-elastisch
Standfestigkeit	sehr gut
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)	15-30
Durchhärtungsgeschwindigkeit (DIN 50 014) (mm/24 h)	ca.1
Shore - A - Härte (DIN 53 505)	ca. 20
Zugfestigkeit (DIN 53 504) (Mpa)	-
Zugscherfestigkeit (DIN 53 283) (Mpa)	-
Bruchdehnung (DIN 53 504) (%)	-
Weiterreißfestigkeit (DIN 53 515) (N/mm)	-
Spannungswert (100%) (DIN 53 504) (Mpa)	-
Rückstellungsvermögen (%) (DIN) 52 458, Dehnung 50%)	-
zulässige Gesamtverformung (%)	ca. 10
UV - Beständigkeit	gut
Überlackierbarkeit	gegeben
Gebrauchstemperatur (°C)	-20 bis 80
kurzfristige (bis 1h) (°C)	ca. 100
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 40
Kennzeichnungspflicht/Transportkennzeichnung	siehe DIN-Sicherheitsblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	12

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen technischen Datenblätter

Polyacrylat - Dichtstoffe werden als wasserhaltige 1-K - Produkte (Dispersion) geliefert. Je nach Einstellung vernetzen diese Systeme zu plastoelastischen Dichtungsmassen. Polyacrylat-Dichtungsmassen zeichnen sich besonders durch ihre gute Anstrichverträglichkeit aus. Die max. zul. Dauerbewegung beträgt je nach Einstellung 10%.

Achtung: Solange der Dichtstoff noch keine Haut gebildet hat, ist die Fuge vor dem Auswaschen zu schützen.

Terostat - 20

Lösungsmittelfreier Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis Acryl - Dispersion.

- anstrichverträglich mit geeigneten Dispersionsfarben (bei Verwendung anderer Lacksysteme empfehlen wir Eigenversuche)
- geruchsneutral
- Arbeitsgeräte können einfach mit Wasser gereinigt werden
- gute Haftung auch auf feuchten Untergründen
- **wichtig:** solange der Dichtstoff noch keine Haut gebildet hat, ist er vor dem Auswaschen z.B. durch Regen zu schützen

Anwendung:

- Abdichtung von Blechstößen, -nähten und überlappungen in der Metallverarbeitung, im Heizungs-, Klima- und Lüftungsbau, sowie Apparatebau
- Abdichtung von Anschlüssen von Metall-, Holz- und Hart-PVC-Fensterrahmen gegen Wand oder Träger
- Nahtabdichtungen an Transportbehältern und Seekisten

Farben: weiß, grau

Lieferform: Düsenkartusche 310 ml

Primer: siehe Primer-Tabelle

Reiniger: Reiniger - FL

Spritzbare 1K - Dichtstoffe auf Basis Polyurethan

Polyurethan - Dichtstoffe sind vorwiegend als 1-Komponenten - Produkte auf dem Markt. Sie härten durch Aufnahme von Luftfeuchtigkeit zu einer elastischen Dichtungsmasse aus.

Je nach Einstellung sind diese Materialien weich bis hartelastisch, aber auch spachtelbar / verstreichbar. Die max. zul. Dauerbewegung beträgt 10 - 25 %. Polyurethan - Dichtstoffe sind im allgemeinen anstrichverträglich.

Terostat - 90

Haftstarker Einkomponenten- Kleb- / Dichtstoff aus Basis Polyurethan:

- hohe Festigkeiten, damit sind mechanische Befestigungen wie Schrauben, Nieten, Klammern usw. teilweise oder ganz ersetzbar
- vibrationshemmende Wirkung durch hohe Elastizität
- gute Alterungs- und UV - Beständigkeit
- geringer Volumenschwund durch hohen Festkörperanteil
- überlackierbar, auch in nass - in - nass
- hohe Standfestigkeit


Anwendung:

- für elastische Verklebungen von Metallen und Kunststoffen sowie Abdichtungen von Fugen in den Bereichen Waggonbau und - reparatur, Container-, Silo- und Behälterbau, Kunststoff-, Metall und Blechverarbeitung, Apparatebau, Klima- und Lüftungsbau, Reinraumtechnik, Fahrzeug- und Karosseriebau sowie Fahrzeug-aufbauten.

Farben: weiß, grau, schwarz
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
 Großgebilde auf Anfrage
Primer: siehe Primer-Tabelle
Reiniger: Reiniger - A

Terostat - 91

Haftstarker Einkomponenten- Kleb- / Dichtstoffe auf Basis Polyurethan:

- hohe Festigkeiten, damit sind mechanische Befestigungen wie Schrauben, Nieten, Klammern usw. teilweise oder ganz ersetzbar
- vibrationshemmende Wirkung durch hohe Elastizität
- schnelle Durchhärtung
- besonders gute Metallhaftung und Eignung für lackierte und beschichtete Haftflächen
- überlackierbar, auch nass - in - nass
- spachtelfähig und verstreichbar - an der Oberfläche leicht nivellierend
- hohe Alterungsbeständigkeit
- **wichtig:** im Außenbereich muss überlackiert werden.

Anwendung:

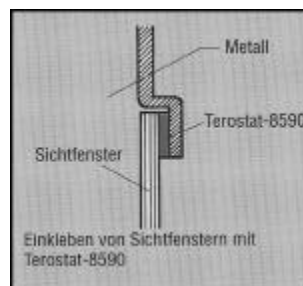
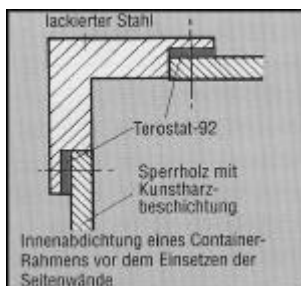
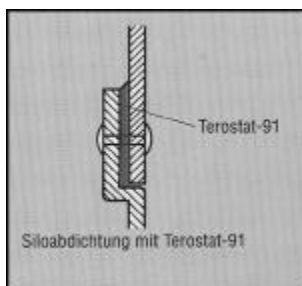
- für elastische Verklebungen und Abdichtungen von Nähten und schmalen Fugen in den Bereichen Waggonbau und -reparatur, Containerbau, Schiffs- und Bootsbau, Metall- und Blechverarbeitung, Apparate- und Silobau, Klima- und Lüftungstechnik, Reinraumtechnik

Prüfzeugnisse:

- Sensorische Prüfung nach DIN 10955
 Prüfinstitut: SKZ, Würzburg

Freigabe: Bundeswehr: Zulassung lt. Prüfbericht Nr. 85/200/102 v.18.2.86 d. Wehrwissenschaftlichen Institut München

Farben: weiss, grau, schwarz
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
 Großgebilde auf Anfrage
Primer: siehe Primer-Tabelle
Reiniger: Reiniger - A



Terostat - 92

Haftstarker Einkomponenten - Kleb- / Dichtstoff auf Basis Polyurethan:

- hohe Festigkeiten, somit sind mechanische Befestigungen wie Schrauben, Nieten, Klammern usw. teilweise oder ganz ersetzbar
- vibrationshemmende Wirkung durch hohe Elastizität
- universelles Haftspektrum (Kunststoffe, Metalle, rohes Schwarzblech usw.)
- überlackierbar, auch nass - in - nass
- hohe Standfestigkeit
- spachtelfähig und schleifbar
- **wichtig:** im Außenbereich muss überlackiert werden


Anwendungen:

- für elastische Verklebungen von Metallen und Kunststoffen sowie Abdichtungen von Fugen in den Bereichen Waggonbau und -reparatur, Container-, Silo- und Behälterbau, Kunststoff-, Metall und Blechverarbeitung, Apparatebau, Klima- und Lüftungsbau, Reinraumtechnik, Fahrzeug- und Karosseriebau sowie Fahrzeugaufbauten

Prüfzeugnisse:

- Sensorische Prüfung nach DIB 10955
Prüfinstitut: SKZ, Würzburg
- Schimmelpilz - Widerstandsfähigkeit nach ISO 846
Prüfinstitut: BAM, Berlin

Freigaben: Freigegeben von den bedeutenden Automobil - Herstellern
Bundeswehr:
Versorgungs - Nr. 8030-12-314-4524
Bundesbahn: Stoff-Nr. 588.5560 bis 64

Farben: weiß, grau, schwarz

Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Sparpackung 570 ml
Großgebinde auf Anfrage

Primer: siehe Primer-Tabelle

Reiniger: Reiniger - A

Terostat - 8590

Haftstarker, hochviskoser Einkomponenten - Kleb- / Dichtstoff auf Basis Polyurethan:

- hohe Festigkeiten, auch nach Alterung
- hohe Durchhärtungsgeschwindigkeit
- gute Alterungsbeständigkeit
- hohe Anfangshaftung und kurze Abbindzeiten, dadurch hohe Sicherheit und eine schnelle Weiterverarbeitung möglich
- sehr gute Hafteigenschaften
- frei von Lösungsmitteln

Anwendungen:

- Einkleben feststehender Scheiben und Fenstersysteme im Waggonbau und -reparatur
- Einkleben feststehender Scheiben im Schiffs-, Yacht- und Bootsbau
- Einkleben feststehender Scheiben bei Fahrzeugaufbauten, im Pkw-, Lkw-, Bus- und Caravanbau sowie in der Landmaschinentechnik
- elastisches Verkleben / Abdichten von Teilen

Freigaben: Freigaben von bedeutenden Fahrzeug-Herstellern liegen vor,
American Bureau of Shipping
(für Yacht - Verglasung)

Farbe: schwarz

Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Großgebinde auf Anfrage

Primer: siehe Primer-Tabelle

Reiniger: Reiniger - FL

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Terostat - 90	Terostat - 91	Terostat - 92	Terostat - 8590
Chemische Basis	Polyurethan	Polyurethan	Polyurethan	Polyurethan
Aushärtung / Reaktion durch	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit
Dichte (g / cm ³)	ca. 1,2	ca. 1,0	ca. 1,2	ca. 1,2
Festkörpergehalt (%)	94	86	85	100
Volumenänderung (DIN 52 541) (%)	6	19	21	<1
Materialcharakteristik	elastisch	elastisch	elastisch	elastisch
Standfestigkeit	sehr gut	leicht nivellierend	sehr gut	sehr gut
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)	30 - 40	15 - 45	30 - 60	ca. 30
Durchhärtungsgeschwindigkeit (DIN 50 014) (mm / 24 h)	5	ca. 5,5	ca. 430	ca. 4 - 5
Shore - A - Härte (DIN 53 505)	40	ca. 37	ca. 35	ca. 50
Zugfestigkeit (DIN 53 504) (Mpa)	2,2	ca. 2,1	ca. 1,6	ca. 7,5
Zugscherfestigkeit (DIN 53 283) (Mpa)	1,5	ca. 1	ca. 1	ca. 2
Bruchdehnung (DIN 53504) (%)	ca. 550	750 - 850	620 - 650	350 - 500
Weiterreißfestigkeit (DIN 53 515) (N/mm)	nicht bestimmt	ca. 11	ca. 11	ca. 6,5
Spannungswert (100 %) (DIN 53504) (Mpa)	nicht bestimmt	0,8	ca. 0,7	ca. 2
Rückstellungsvermögen (%) (DIN 52 458, Dehnung 50 %)	nicht bestimmt	ca. 90	ca. 85	nicht bestimmt
zulässige Gesamtverformung (%)	ca. 25	ca. 25	ca. 25	ca. 10
UV - Beständigkeit	bedingt	nein	nein	bedingt
Überlackierbarkeit	gegeben	gegeben	gegeben	gegeben
Gebrauchstemperatur (°C)	-40 bis 90	-40 bis 90	-40 bis 90	-40 bis 90
kurzfristig (bis 1 h) (°C)	ca. 120	ca. 120	ca. 120	ca. 130
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 35	5 bis 35	5 bis 35	5 bis 35
Kennzeichnungspflicht/Transportkennzeichnung	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	12	12	9	12

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

Spritzbare 1K - Dichtstoffe auf Basis von silanmodifiziertem Polymer

Silanmodifizierte Dichtstoffe auf Basis von MS - Polymeren zählen zu den Neuentwicklungen der letzten Jahre. Sie sind als 1 - Komponenten - Systeme konzipiert und härten durch Zutritt von Luftfeuchtigkeit aus. Die Hautbildungszeiten betragen, abhängig vom jeweiligen System, zwischen 10 und 20 Minuten. Die Aushärtegeschwindigkeit kann je nach Gegebenheit bis zu 5 mm / Tag betragen. Aufgrund ihres chemischen Aufbaus zeigen die MS - Dichtstoffe eine sehr gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit sowie ein nahezu universelles Haftspektrum ohne Primer. Insbesondere bei kritischen Untergründen bieten MS - Dichtstoffe oftmals noch Problemlösungen, wo andere Systeme bereits versagen. In frischem Zustand sind MS - Dichtstoffe sowohl mit wässrigen als auch lösungsmittelhaltigen Lacken überstreichbar.

Terostat - MS 930

Lösungsmittelfreier Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis von silanmodifiziertem Polymer (MS - Polymer®)

- breites Haftspektrum ohne Primer, insbesondere auf Metallen und Kunststoffen.
- witterungs- und UV - beständig, im Außenbereich muss nicht überlackiert werden.
- schnelle Hautbildung
- überstreichbar
- nicht kennzeichnungspflichtig
- frei von Lösungsmitteln, geruchlos
- spachtelfrei; mit Hilfe geeigneter Anlagen auch sprühbar
- vibrationshemmend

Anwendung:

- elastische Abdichtung von Fugen und Nähten im Waggon- und Containerbau, Apparatebau, in der Metall- und Blechverarbeitung, Kunststoff-Technik, Klima- und Lüftungstechnik, Reinraumtechnik

- weich-elastische Verklebung von Sandwich-Elementen zum Auffangen der Bewegungen und thermisch bedingter Ausdehnungen zwischen den Elementen und Schichten
- sprühbare Nachabdichtung für großflächige Abdichtungen

Prüfzeugnisse:

- sensorische Prüfung nach DIN 10955, Prüfinstitut: SKZ Würzburg
- Butterttest BS 3755/1964 Prüfinstitut: Germanischer Lloyd
- Elektrische Eigenschaften DIN 53482 Prüfinstitut: MPA Darmstadt
- Wasserdampfdiffusion DIN 53122 Prüfinstitut: MPA Darmstadt
- FDA-Status. Prüfbescheinigung zum Einsatz in Kühlcontainer von K+H, Washington, USA vom 11.07.1997
- Prüfzertifikat für Wärmedämmstoffe nach ASTM C 871-94 und C 795-92, Prüfinstitut: RW - TÜV Essen
- Schwingfestigkeitsprüfung Prüfinstitut: SINTEF, Materialstechnology, Norway
- Brandverhalten nach DIN 4102 Teil 1 B 2 Prüfungsinstitut: FMFA, Stuttgart
- Schockbelastbarkeit bei Kälte sowie Dauertest Prüfinstitut: AEG Schienenfahrzeuge, ZfU

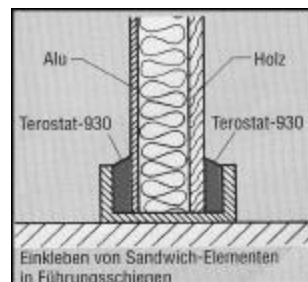
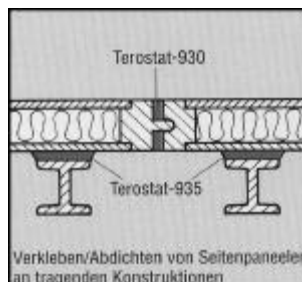
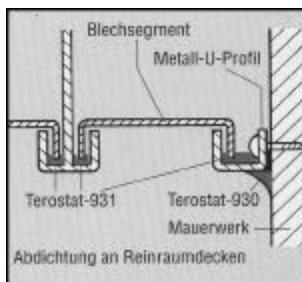
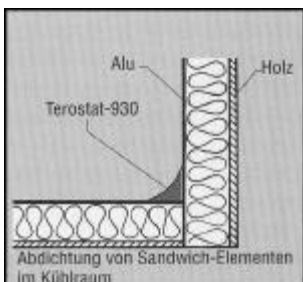
Freigaben: Deutsche Bahn AG: WL 490604

Farben: weiß, grau, schwarz

Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Sparpackung 310 ml
Sparpackung 570 ml
Großgebinde auf Anfrage

Primer: siehe Primer-Tabelle

Reiniger: A, D, FL - Terostat 8550



Spritzbare 1K - Dichtstoffe auf Basis von silanmodifiziertem Polymer
Terostat - MS 9302

Sprühfähiger Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis von silan-modifiziertem Polymer (MS-Polymer®):

- elastisch mit guter Abriebfestigkeit
- isocyanat- und silikonfrei
- UV- und alterungsbeständig
- gute Haftung auf Metall, Grundierung auf Lacken
- überlackierbar, auch nass in nass
- schnelle Durchhärtung
- gute entdröhnende Wirkung
- frei von Lösungsmittel, geruchlos


Anwendungen:

- Sprühfähige Flächenbeschichtung oder Abdichtung von Nähten in der metall- und blechverarbeitenden Industrie

Freigaben: Deutsche Bahn AG: WL 49 06 09

Farbe: weiß

Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Großgebinde auf Anfrage

Primer: siehe Primer-Tabelle

Reiniger: A, D, FL - Terostat 8550

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Terostat - MS 930	Terostat - MS 931
Chemische Basis	MS - Polymer®	MS - Polymer®
Aushärtung / Reaktion durch	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit
Dichte (g / cm³)	ca. 1,50	ca. 1,50
Festkörpergehalt (%)	100	100
Volumenänderung (DIN 52 541) (%)	<2	<2
Materialcharakteristik	weich-elastisch	weich-elastisch
Standfestigkeit	gut	verlaufend
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)	10 - 15	15 - 20
Durchhärtungsgeschwindigkeit (DIN 50 014) (mm / 24 h)	ca. 3	ca. 3
Shore - A - Härte (DIN 53 505)	ca. 24	ca. 17
Zugfestigkeit (DIN 53 504) (Mpa)	0,9	ca. 0,7
Bruchdehnung (DIN 53504) (%)	ca. 400	ca. 310
Spannungswert (100 %), (DIN 53504) (Mpa)	ca. 0,4	ca. 0,3
Rückstellungsvermögen (%) (DIN 52 458, Dehnung 50 %)	ca. 90	nicht bestimmt
zulässige Gesamtverformung (%)	ca. 25	nicht bestimmt
UV - Beständigkeit	gut	gut
Überlackierbarkeit	gegeben	gegeben
Gebrauchstemperatur (°C)	-50 bis 100	-40 bis 100
kurzfristig (bis 1 h) (°C)	bis 120	120
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 40	5 bis 40
Kennzeichnungspflicht / Transportkennzeichnung	siehe DIN - Sicherheitsdatenblatt	siehe Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	12	9

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

Terostat - MS 931

Lösungsmittelfreier Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis von silanmodifiziertem Polymer (MS - Polymer®):

- selbstverlaufend und gießfähig
- fließt durch niedrige Viskosität auch in schmale Fugen und Nähte
- nach Aushärtung weich - elastisch
- breites Haftspektrum ohne Primer
- sprühbar für Flächenbeschichtung

Anwendungen:

- Vergussmasse für elektronische Bauteile oder im Filterbau sowie als Fluidichtung in Rahmenprofilen von Rasterdecken in der Reinraumtechnik
- Abdichtung von schmalen Fugen und Nähten im Waggon- und Containerbau, Apparatebau, in der Metall- und Blechverarbeitung, Kunststoff - Technik, Klima- und Lüftungstechnik, Reinraumtechnik

Terostat - MS 935 / 939 / 9360 / 9380

Siehe Elastisches Kleben

Farbe: weiß

Lieferform: Düsenkartusche 310 ml / Großgebinde auf Anfrage

Primer: siehe Primer-Tabelle

Reiniger: A, D, FL - Terostat 8550

Spritzbare 1K - Terolan - Dichtstoffe

Terolan - Dichtstoffe werden als 1 - Komponente-Produkte geliefert und verfestigt durch die Verdunstung von Lösemittel zu weichplastischen bis zähelastischen Massen (je nach Einstellung). Terolan - Dichtstoffe zeichnen sich besonders durch ihre sehr gute Metallhaftung aus. Sie absorbieren in geringen Mengen Öl, das heißt die Untergründe müssen nicht absolut ölfrei sein.

- **Freigabe:** Bundeswehr:
Versorgungs-Nr. 8030-12-178-9324
- **Farbe** schwarz
- **Lieferform:** Tuber 200 ml
Düsenkartusche 310 ml
- **Primer:** siehe Primer-Tabelle auf Seite 77 / 78
- **Reiniger:** Reiniger - FL

Terolan schwarz (- 1056)

Lösungsmittelhaltiger Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis Bitumen - Kautschuk:

- nach Durchtrocknung hartplastisch
- gut Standfestigkeit
- gut glättbar, oberflächlich verfließend, daher eine glatte, kompakte Oberfläche
- aufgrund des Bitumenanteils beständig gegen schwache Säuren, wirkt korrosionshemmend
- sehr gute Haftung auf rohen, grundierten und lackierten Blechen. Da Terolan schwarz in geringer Menge Öl absorbieren kann, müssen die Oberflächen nicht absolut ölfrei sein
- gute Haftung auf Hartholz; keine Holzfäule unter der Dichtstoffraupe
- überlackierbar mit dunklen Lacken nach der Durchtrocknung (bei hellen Lacken kann eine Tönung / Verfärbung auftreten)

Anwendung:

- Abdichten von Nähten und Fugen in den Bereichen des Handwerks, der blechverarbeitenden und Metall-Industrie, Haushalts- und Elektrogeräte - Industrie, wo ein gewisser korrosiver Angriff (durch Wasser, Salznebel, Alkohol, verdünnte Laugen oder Schwefelsäure) zu erwarten ist
- Abdichten von Nähten und Fugen bei Metall- / Holzverbindungen


Terolan hell (- 3251)

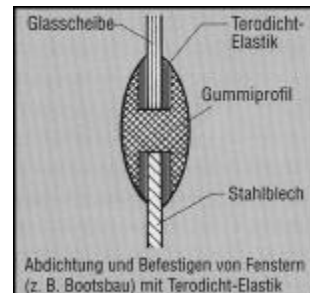
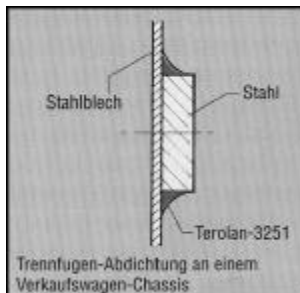
Lösungsmittelhaltiger Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis Kunst - Kautschuk:

- die durchgetrocknete Raupe ist hart - elastisch mit versteifender Wirkung
- ausgezeichnete Haftung auf rohen, entfetteten oder leicht öligen Blechen (Ölabsorption in geringen Mengen) und auf grundiertem und lackiertem Stahlblech sowie auf Aluminium, Edelstahl und Glas gut streichbar, glättbar
- standfest
- sofort überlackierbar mit 1K-Lacken, mit 2K-Lacken nach der Durchtrocknung

Anwendung:

- Abdichtung von Sichtnähten im Schiffs-, Yacht- und Bootbau, in der Klima- und Lüftungstechnik, Elektrogeräte-Industrie, Haushaltsgeräte - Industrie, Feinblechverarbeitung

- Freigabe:** Bundeswehr:
Versorgungs-Nr. 8030-12-171-1162
- Farbe:** beige
- Lieferform:** Tube 200ml
Düsenkartusche 310 ml
- Primer:** siehe Primer-Tabelle
- Reiniger:** Reiniger - FL



Terolan - 3531

Lösungsmittelhaltiger Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis Nitril - Kautschuk:

- beständig gegen Öl und Fett, temporär auch gegen Kraftstoffe
- hartelastisch
- gute UV-, Alterungs- und Temperaturbeständigkeit
- gutes Standvermögen, auch bei senkrechtem Auftrag
- keine Weichmacherwanderung bei Kontakt mit Weich - PVC
- überlackierbar nach der Durchhärtung
- gute Haftung auf rohem, vorbehandeltem, verzinktem, grundiertem oder lackiertem Stahlblech, Aluminium, Glas, Hart - PVC

Anwendung:

- in der Klima- und Lüftungstechnik (Abluft), wenn öl- und fetthaltige Luft auf den Dichtstoff einwirkt
- im Maschinen- und Apparatebau, wenn der Dichtstoff öl- oder fetthaltigen Medien ausgesetzt ist (z.B. bei Maschinenverkleidungen, Auffangwannen usw.)
- Abdichten von Nähten im Außenbereich in der Metall- und Blechverarbeitung

Farbe: hellgrau
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Reiniger: Verdünner - D

Terodicht - Elastik

Lösungsmittelhaltiger Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis Kunst-Kautschuk:

- dauerelastisch mit einer leichten Verfestigung der Oberfläche, ohne Versprödung
- sehr gute Haftung auch auf feuchten Untergründen
- beständig gegen Wasser
- ausgezeichnete Kälte-, Wärme- und Alterungsbeständigkeit
- sehr gute Standfestigkeit, auch bei senkrechtem Auftrag
- nur geringe Volumenänderung beim Temperaturwechsel
- verträglich mit den meisten Gummi-Profil-Qualitäten


Anwendung:

- Abdichtung konventioneller, im Gummi - Profil gelagerter Scheiben
- Abdichtung zwischen Gummi - Profil und Metall



Farbe: schwarz
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Reiniger: Reiniger - FL

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik		Terolan schwarz (- 1056)	Terolan hell (- 3251)	Terolan - 3531	Terodicht - Elastik
Chemische Basis		Bitumen - Kautschuk	Kunst - Kautschuk	Nitril - Kautschuk	Kunst - Kautschuk
Aushärtung / Reaktion durch		Verdunstung von Lösungsmitteln	Verdunstung von Lösungsmitteln	Verdunstung von Lösungsmitteln	Verdunstung von Lösungsmitteln
Farbe		schwarz	beige	hellgrau	schwarz
Geruch nach		Aromaten	Testbenzin	Ketronen	Benzin
Dichte (g / cm³)		ca. 1,7	ca. 1,3	ca. 1,5	ca. 1,6
Festkörpergehalt (%)		ca. 85	ca. 73	ca. 76	ca. 89
Volumenänderung (DIN 52 541) (%)		ca. 27	ca. 35	ca. 30	ca. 10
Materialcharakteristik		zäh - plastisch	hart - elastisch	hart - elastisch	dauerplastisch
Standfestigkeit		gut, geringer Verlauf	gut	gut	gut
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)		sofort nach Auftrag	3-5	sofort nach Auftrag	nach einigen Tagen
Penetration (0,1 mm, 150g, 6s, 20°C)		ca. 2	ca. 5	ca. 8	-
Überlackierbarkeit		gegeben	gegeben	gegeben	gegeben
Verarbeitungstemperatur (°C)		5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40
Gebrauchstemperatur (°C)		0 bis 60	-30 bis 80	-30 bis 100	-30 bis 80
kurzfristig (bis 1 h) (°C)		ca. 120	ca. 180	ca. 150	ca. 120
Kennzeichnungspflicht/ Transportkennzeichnung		siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)		12	12	12	12

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

Spritzbare 1K - Dichtstoffe auf Basis Butyl - Kautschuk

Spritzbare Butyle sind 1-Komponenten Dichtstoffe. Sie enthalten organische Lösungsmittel, die nach der Verarbeitung entweichen. Die Produkte binden zu einer zäh- oder weichplastischen, nicht versprödhenden Masse ab. Sie weisen eine hervorragende Alterungsbeständigkeit auf. Die max. zulässige Gesamtverformung beträgt 5%.

Terostat - 2759

1 - Komponenten Dichtstoff auf Basis Butyl - Kautschuk mit Lösungsmittelgehalt:

- überschüssiges Material lässt sich nach dem Abtrocknen leicht abtupfen / entfernen
- elasto - plastisch
- beständig gegen Wasser und Scheibenwaschmittel


Anwendung:

- Abdichtungen von Blechüberlappungen und Zierleisten im Fahrzeug- und Containerbau sowie in der Caravan - Industrie.
- Abdichtung von Front-, Heck-, Seitenscheiben sowie Ausstellfenstern zwischen Gummi und Glas sowie Gummi und Blech im Fahrzeug- und Wohnwagenbau
- Abdichten zwischen Polyesterscheiben und Aluminiumschienen bei Duschkabinen.

- **Farbe:** grau
- **Lieferform:** Düsenkartuschen 310 ml
Sparpackung 570 ml
- **Primer:** siehe Primer-Tabelle
- **Reiniger:** Reiniger - FL

Terostat - 4003

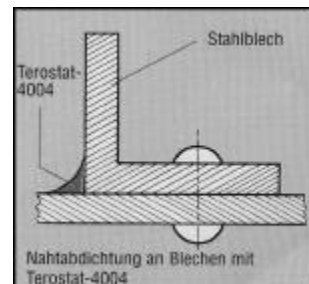
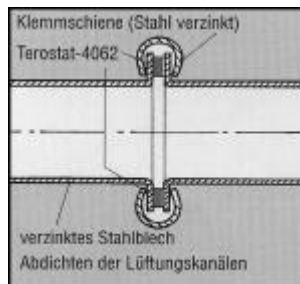
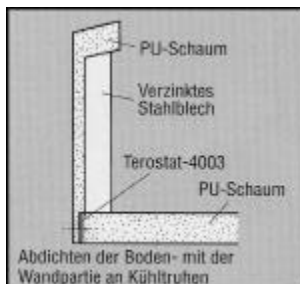
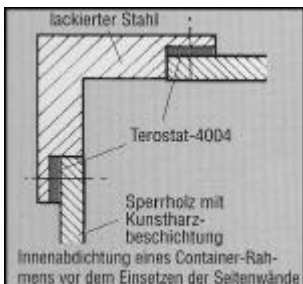
Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis Butyl - Kautschuk mit Lösungsmittelgehalt:

- kurzer Faden - Abriss
- zäh - plastisch
- leicht zu verstreichen
- gute Haftung auf Metallen und Kunststoffen; Untergründe müssen nicht absolut ölfrei sein (Öl - Absorption in geringen Masse)
- standfest, auch an senkrechten Flächen und über Kopf verarbeitbar

Anwendung:

- Abdichtung vor mechanisch fixierten Überlappungen und Fugen hauptsächlich in der blech- und metallverarbeitenden Industrie, in der Klima- und Lüftungstechnik, z.B. bei der industriellen Vorfertigung der Kanäle und Formteile

- **Farbe:** grau
- **Lieferform:** Düsenkartusche 310 ml
Sparpackung 570 ml
- **Primer:** siehe Primer-Tabelle
- **Reiniger:** Reiniger - FL



Spritzbare 1K - Dichtstoffe auf Basis Butyl - Kautschuk**Terostat - 4004**

Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis Butyl - Kautschuk mit Lösungsmittelgehalt:

- zäh - plastisch
- gute Haftung auf Metallen und Kunststoffen; Untergründe müssen nicht absolut ölfrei sein (Öl - Absorption in geringen Masse)
- nach Durchtrocknung überlackierbar
- leicht glättbar

**Anwendungen:**

- Abdichtung von mechanisch fixierten Überlappungen bei Klima- und Lüftungsanlagen, Silos, Container- und Behälterbau, in der Metall- und Blechverarbeitung sowie bei mechanisch gering belasteten Fugen an Rahmenkonstruktion, Vorhangfassaden, Blechverwahrungen

Prüfzeugnisse:

- Beständigkeit gegen Gase
Prüfinstitut: Engler - Bunte Institut der Uni Karlsruhe

Farbe: grau

Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Sparpackung 570 ml

Primer: siehe Primer-Tabelle

Reiniger: Reiniger - FL

Terostat - 4062

Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis Butyl - Kautschuk mit Lösungsmittelgehalt:

- elasto - plastisch und vibrationshemmend
- hohe Langzeit-Temperaturbeständigkeit (bis 170°C)
- gute Haftung auf Metallen und Kunststoffen; Untergründe müssen nicht absolut ölfrei sein (Öl - Absorption in geringen Masse)
- keine statische Aufladung
- lackverträglich
- hohe Alterungsbeständigkeit
- silikonfrei

Anwendungen:

- Überlappings- und Fugenabdichtung metallischer Werkstoffe im Hochtemperaturbereich, im Apparatebau, Behälterbau, Fertigteilebau, Klima- und Lüftungsbau, Anlagenbau, Heizkesselbau, bei Lack- und Holztrocknern

Farbe: schwarz

Lieferform: Sparpackung 570 ml

Primer: siehe Primer-Tabelle

Reiniger: Reiniger - FL oder Verdünner - D

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Terostat - 2759	Terostat - 4003	Terostat - 4004	Terostat - 4062
Chemische Basis	Butyl - Kautschuk	Butyl - Kautschuk	Butyl - Kautschuk	Butyl - Kautschuk
Aushärtung / Reaktion durch	Verdunstung von Lösungsmitteln	Verdunstung von Lösungsmitteln	Verdunstung von Lösungsmitteln	Verdunstung von Lösungsmitteln
Geruch nach	Benzin	Aromaten	Benzin	Aromaten
Farbe	grau	grau	grau	schwarz
Dichte (g / cm³)	1,4	ca. 1,4	ca. 1,4	ca. 1,0
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)	nicht bestimmt	60 - 180	60 - 180	60 - 180
Festkörpergehalt (%)	ca. 85	ca. 78	ca. 84	ca. 76
Volumenänderung (%)	nicht bestimmt	ca. 27	ca. 25	ca. 30
Materialcharakteristik	zäh - plastisch	zäh - plastisch	zäh - plastisch	zäh - plastisch
Penetration (0,1 mm, 150g, 6s, 20°C)	nicht bestimmt	ca. 45	ca. 45	nicht bestimmt
Standfestigkeit	gut	sehr gut	sehr gut	gut
zulässige Dauerbewegung	nicht bestimmt	5	5	5
Überlackierbarkeit	nicht bestimmt	gegeben, nach Aushärtung	gegeben, nach Aushärtung	gegeben, nach Aushärtung
UV - Beständigkeit	nicht bestimmt	bedingt	bedingt	bedingt
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40
Gebrauchstemperatur (°C)	-30 bis 80	-30 bis 80	-30 bis 80	-40 bis 170
kurzfristig (bis 1h) (°C)	100	ca. 180	ca. 180	ca. 180
Kennzeichnungspflicht / Transportkennzeichnung	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	12	12	12	12

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

Kaschierte Dichtbänder auf Basis Butyl - Kautschuk

Vielseitig einsetzbare Dicht- und Klebebänder auf Butyl - Kautschuk - Basis.
Der stark klebende Butyl - Compound ist einseitig mit Vlies, Alu - Verbund - Folie oder mit Kunststoff - Folie kaschiert.

Terostat - Fixband

Vielseitig einsetzbares Dichtband auf Basis Butyl - Kautschuk:

- elasto - plastischer Dichtstoff mit hoher Klebkraft, einseitig kaschiert mit Kunststoff - Vlies
- das Vlies lässt eine Dehnung bis zu 10% in Querrichtung zu und verhindert ein nachteiliges Längen während der Verlegung
- anstrich- und putzverträglich
- Wasserdampfdiffusions-Widerstandszahl (DIN 53122): $\mu = 140.000$
- **wichtig:** Im Außenbereich muss lackiert werden

Anwendung:

- Abdichtung und Reparatur von Fugen, Nähten, Rissen und Blechverwahrungen sowie im Rohrleitungs-, Lüftungs- und Glasdachbau im Innen- und Außenbereich
- Anschluss- oder Überlappingsabdichtung in der Metall- und Blechverarbeitung
- Flächendichtung und Schutz vor Unterrostung bei bodenverbundenen Stahlteilen

Prüfzeugnisse:

- Prüfung der Spannungsrissbildung an Plexiglas® und Makrolon® nach DIN 53449
- Prüfinstitut: Röhm, Darmstadt

- **Farbe:** grau
- **Lieferform:** 50 x 2,0 Rolle 15 m
75 x 2,0 Rolle 15 m
100 x 2,0 Rolle 15 m
180 x 2,0 Rolle 15 m
300 x 2,0 Rolle 15 m
weitere Abmessungen auf Anfrage
- **Primer:** siehe Primer-Tabelle


Terostat - Alu - Fixband

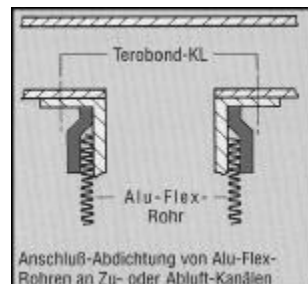
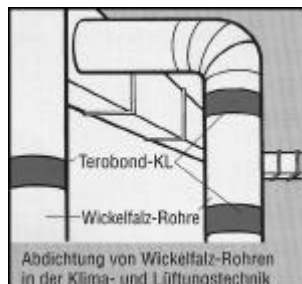
Vielseitig einsetzbares Dichtband auf Basis Butyl - Kautschuk:

- elasto - plastischer Dichtstoff mit hoher Klebkraft, einseitig kaschiert mit Aluminium - Verbund-Folie
- einreißfeste, witterungs- und UV - beständige Oberfläche
- sehr hoher Gas- und Wasserdampfdiffusions-Widerstand (DIN 53122 ; $\mu = 645.000$)

Anwendung:

- universelles Abdichtband für die Abdichtung von Blechnähten und -überlappungen im Innen- und Außenbereich, Wintergartenbau, Containerbau und -reparatur, Fassadenbau, in der Metall- und Blechverarbeitung, Klima- und Lüftungstechnik
- Abdichtung von Anschlüssen, Nähten, Stößen oder Kanten, bei denen eine gas- und wasserdampfdiffusionsdichte Abdichtung erforderlich ist

- **Farbe:** Oberfläche: alu
- **Klebfläche:** schwarz
- **Abmessungen:** 35 x 1,0 Einzelrolle 28 m
40 x 1,0 Einzelrolle 28 m
45 x 1,0 Einzelrolle 28 m
50 x 1,0 Einzelrolle 28 m
60 x 1,2 Einzelrolle 25 m
75 x 1,2 Einzelrolle 25 m
90 x 1,2 Einzelrolle 25 m
100 x 1,2 Einzelrolle 25 m
120 x 1,2 Einzelrolle 25 m
150 x 1,2 Einzelrolle 25 m
180 x 1,2 Einzelrolle 25 m
300 x 1,2 Einzelrolle 25 m
90 x 1,2 Einzelrolle 5 m
weitere Abmessungen auf Anfrage
- **Primer:** siehe Primer-Tabelle



Kaschierte Dichtbänder auf Basis Butyl - Kautschuk
Terobond - KL

Dichtband auf Basis Butyl - Kautschuk:

- elasto - plastisches Dichtband mit hoher Klebkraft, einseitig kaschiert mit einer fest - elastischen Kunststoff - Folie
- einreißfeste, witterungs- und UV - beständige Oberfläche (geeignet im Innen- und Außenbereich)
- wird das Band unter Zug verlegt, so zieht es sich anschließend zusammen, wodurch sich das Band von selbst fest um die abzudichtenden Rohre anlegt

Anwendungen:

- Abdichtung von Stößen an Wickelfalz- und Alu-Flexrohren in der Klima- und Lüftungstechnik (sowie im Druck- als auch im Saugbereich)
- Abdichtung gegen Feuchtigkeit bei Montagestößen erdverlegter, wärmegeämmter Rohrleitungen

Farbe: grau

Lieferform: 50 x 1,5 Einzelrolle (abgestochen) 15 m
80 x 1,5 Einzelrolle (abgestochen) 15 m
100 x 1,5 Einzelrolle (abgestochen) 15 m

Primer: siehe Primer-Tabelle

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik		Terostat - Fixband	Terostat - Alu - Fixband	Terobond - KL
Beschreibung		Dichtungsband kaschiert mit Kunststoff - Vlies	Dichtungsband kaschiert mit Aluminium - Verbund - Folie	Dichtungsband kaschiert mit Kunststoff - Folie
Chemische Basis der Dichtmasse		Butyl - Kautschuk	Butyl - Kautschuk	Butyl - Kautschuk
Aushärtung / Reaktion / Hautbildung der Dichtmasse		keine, gebrauchsfertig	keine, gebrauchsfertig	keine, gebrauchsfertig
Dichte der Dichtmasse (g / cm ³)		1,5	1,2	1,5
Festkörpergehalt (%)		100	100	100
„Nerv“ der Dichtmasse ¹		mittel	mittel	mittel
Kalter Fluss der Dichtmasse ²		gering	gering	gering
Klebkraft der Dichtmasse		stark	stark	stark
Wasserdampfdiffusionsdichte (DIN 53 122)		$\mu = 140.000$	$\mu = 645.000$	nicht bestimmt
UV - Beständigkeit		nicht gegeben	gut	gut
Verarbeitungstemperatur (°C)		5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40
Gebrauchstemperatur (°C)		-40 bis 80	-40 bis 80	-40 bis 80
Kennzeichnungspflicht / Transportkennzeichnung		siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)		12	12	12

¹ „Nerv“: gummiartiger, innerer Widerstand gegen Zugkräfte

² Kalter Fluss: „Kriechverhalten“ unter Dauerbelastung

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

Profilierte Dichtbänder und -Schnüre auf Basis Butyl - Kautschuk

Universelles Dichtungsmaterial als profilierte Schnüre und Bänder sowie als Knetmasse auf hochwertiger Butyl - Kautschuk- oder Polyisobutylen - Basis. Die Produkte zeigen eine ausgezeichnete Verträglichkeit mit den verschiedenen Materialien und eine sehr gute Haftung auf allen trockenen Oberflächen. Sie sind einfach in der Verarbeitung und da sie sofort funktionsfähig sind, erlauben sie eine hohe Montageproduktivität.

Sie sind lieferbar:

- als maßgenau profilierte Bänder oder Schnüre auf Rollen und Spulen aufgewickelt
- als Heiss-Butyle (durch Wärmeeinwirkung erweichende Butyle) in Großgebinden (Eimer, Hobbock, Fass) für die industrielle Serienfertigung über Fass-

Terostat - 81

Hochwertiges Dichtband auf Butyl-Kautschuk:

- sicherer Dichtefferkt durch starke Eigenklebrigkeit
- selbstverschweißend
- sehr gute Wasser- und Alterungsbeständigkeit
- enthält keine korrodierenden Bestandteile
- sehr gute Haftung auf den meisten trockenen und staubfreien Untergründen

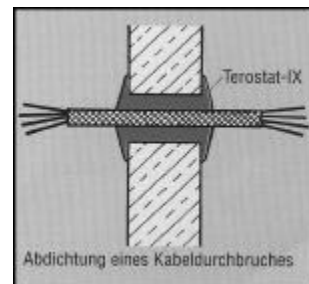
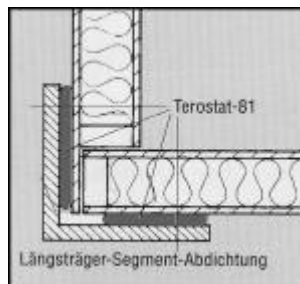
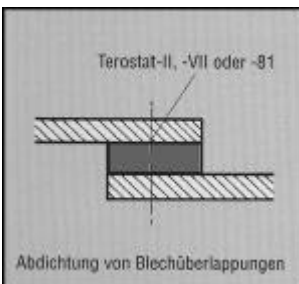

Anwendungen:

- vibrationsfeste Abdichtung / Unterfütterung im Apparatebau, zum Dichten von Verkleidungsblechen im Behälterbau, von Maschinen, Geräten und Schaltschränke in der Elektrotechnik
- Abdichtung / Verklebung von Nähten und Überlappungen von Kunststoff - Folien und -Bahnen (u.a. PE)
- korrosive Trennung zwischen unterschiedlichen Metallen
- Abdichtung von Blechüberlappungen und Verkleben von Profilleisten im Metallbau

Prüfzeugnisse:

- Beständigkeit gegen Gase
Prüfinstitut: Engler - Bunte - Institut der Uni Karlsruhe
- Prüfung der Spannungsrissbildung an Plexiglas
DIN 53 449, Prüfinstitut: Röhm, Darmstadt
- Sensorische Prüfung nach DIN 10 955
Prüfinstitut: SKZ Würzburg

Farbe:	schwarz	
Lieferform:	10 x 2,0 Großspule	200 m
	10 x 2,0 Kleinspule	50 m
	15 x 2,0 Einzelrolle	30 m
	20 x 2,0 Einzelrolle	30 m
	30 x 2,0 Einzelrolle	30 m
	15 x 1,5 Einzelrolle	40 m
	25 x 1,5 Einzelrolle	40 m
	40 x 1,5 Einzelrolle	40 m
	weitere Abmessungen auf Anfrage	
Primer:	siehe Primer-Tabelle	



Terostat - M - 110

Dichtschnur auf Basis von hochwertigem Butyl - Kautschuk kombiniert mit einem elastischen PE - Schaum-Kern:

- starke Eigenklebrigkeit und dadurch eine dauerhafte und sichere Abdichtung
- druckbelastbar, gewährleistet Mindestdistanzen zwischen den abzudichtenden Teilen, der elastische Innenkern verhindert ein vollständiges Zusammensinken des Profils
- passt sich den Unebenheiten von Untergründen leicht an (bedingt durch den flexiblen und komprimierbaren Innenkern)

Anwendungen:

- Fugen und Überlappungen bei denen eine Mindestdistanz zwischen den Werkstücken gewährleistet werden muss, bei denen andere profilierte Dichtungsbänder oder spritzbare Dichtstoffe auf Grund ihrer Plastizität versagen
- elastische Lagerung von Glasscheiben auf Stahlprofilen im Gewächshausbau
- Abdichten von Dachluken, Alkoven zum Fahrerhaus, Dachanschlüssen, sowie starken Innenfugen bei GFK - Überlappungen im Caravan- und Wohnwagenbau

Farbe: schwarz

Lieferform: 8,0 mm Großspule 250 m
10,0 mm Großspule 20 m

Primer: siehe Primer-Tabelle

Terostat - II

Profiliertes Dichtband und Dichtschnur auf Basis Polyisobutylen:

- leichte Demontierbarkeit durch geringe Klebkraft
- gute Abstandhaltung sowie optimale Geräuschdämmung
- überlackierbar

Anwendungen:

- Abdichtung von Überlappungen und Abstandhaltung zwischen Metall, Holz oder Kunststoff mit- und untereinander in der blechverarbeitenden Industrie, im Apparatebau, in der Haushaltsgeräte - Industrie, in der Klima- und Lüftungstechnik
- Kotflügelabdichtungen, Abdichten von Schiebedachprofileisten, sowie Abstandhalterung zwischen Blechüberlappungen für Caravan und Reisemobilbau und Fahrzeugaufbautenhersteller

Prüfzeugnisse:

- Prüfung der Spannungsrissbildung an Plexiglas nach DIN 53 449 Prüfinstitut: Röhm, Darmstadt

Freigaben: Bundeswehr:
Versorgungs - Nr. 8030-12-004-2527
Versorgungs - Nr. 8030-12-178-5819
Bundesbahn: Stoff - Nr. 541.19.10
Stoff - Nr. 541.19.29
Stoff - Nr. 541.19.27



Farbe: dunkelgrau

Lieferform: 20 x 2,0 Großspule 130 m
20 x 2,0 Karton 40 m
25 x 2,0 Kleinspule 30 m
40 x 2,0 Großspule 64 m
3 mm Großspule 150 m

Primer: siehe Primer-Tabelle

Terostat - II - spritzbar

Lösungsmittelhaltiger Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis Polyisobutylen:

- geeignet zur Eigenfertigung von Rundschnüren (2 - 12 mm Ø) und Flachprofilen (20 x 2,3 mm - 25 x 2,5 mm)
- geringe Klebkraft
- gute Abstandhaltung (nach Durchtrocknung)
- überlackierbar

Anwendungen:

- zum Auffüllen / Unterfüllen ungleicher Höhen bei Überlappungen
- Abdichtung von Überlappungen und Abstandhaltung zwischen Metall, Holz und Kunststoff mit- und untereinander, in der blechverarbeitenden Industrie, im Apparatebau, in der Haushaltsgeräte-Industrie sowie in der Klima- und Lüftungstechnik

Farbe: dunkelgrau

Lieferform: Düsenkartusche 310 ml

Primer: siehe Primer-Tabelle

Profilierte Dichtbänder und -Schnüre auf Basis Polyisobutylen**Terostat - VII**

Profilierte Dichtbänder und -schnüre auf Basis Polyisobutylen:

- plastisch
- mittlere Klebkraft
- überlackierbar
- gute Abstandhaltung
- geräuschkämmend
- sehr gute Wasser- und Alterungsbeständigkeit

Anwendungen:

- Abdichtung von Überlappungen und Abstandhaltung zwischen Metall, Holz und Kunststoff mit- und untereinander in der blechverarbeitenden Industrie, Haushaltsgeräte - Industrie, in der Klima- und Lüftungstechnik sowie im Apparatebau

Prüfzeugnisse:

- Prüfung der Spannungsrissbildung an Plexiglas und Makrolon nach DIN 53449
Prüfinstitut: Röhm, Darmstadt
- Sensorische Prüfung nach DIN 10955
Prüfinstitut: SKZ, Würzburg
- Beständigkeit gegen Gase
Prüfinstitut: Enger - Bunte - Institut der Uni Karlsruhe
- Prüfung der Spannungsrissbildung an Polystyrol
Prüfinstitut: BASF, Ludwigshafen



Freigabe: Bundeswehr:

Versorgungs - Nr. 8030-2-146-8545
 Versorgungs - Nr. 8030-12-193-7968
 Versorgungs - Nr. 5330-12-305-4562
 Versorgungs - Nr. 8030-12-305-4562
 Versorgungs - Nr. 8030-12-127-2445
 Bundesbahn: Stoff - Nr. 541.19.06
 Stoff - Nr. 541.19.07

Farbe:

weiß

Lieferform:

10 x 2,0 Großspule 200 m
 15 x 2,0 Grosspule 160 m
 20 x 2,0 Grosspule 130 m
 20 x 2,0 Kleinspule 40 m
 20 x 2,0 Blisterpackung 3 m
 30 x 2,0 Großspule 64 m
 40 x 2,0 Großspule 64 m
 4 mm Großspule 120 m
 5 mm Großspule 96 m
 6 mm Großspule 78 m
 8 mm Großspule 60 m
 10 mm Großspule 42 m
 weitere Abmessungen auf Anfrage
Primer: siehe Primer-Tabelle

Dichten**Knetbarer Dichtstoff auf Basis Polyisobutylen****Terostat - IX**

Knetbarer Dichtstoff auf Polyisobutylen - Basis:

- hohe Klebkraft
- weich - plastisch
- einfache manuelle Verarbeitung, kann von Hand leicht vorgeformt und in die Fuge gedrückt werden; passt sich gut allen Fugenformen an
- überlackierbar
- gute Alterungs- und Wasserbeständigkeit

Anwendungen:

- Abdichtung von Kabel- und Leitungsdurchbrüchen oder Längswasserabdichtung an Kabelbäumen sowie von Montageöffnungen gegen Feuchtigkeit in der Elektrotechnik, im Apparatebau, in der Haushaltsgeräte-industrie sowie Klima- und Lüftungstechnik

Farbe:

grau

Lieferform:

Blisterpackung 200 g
 Dose 1 kg
 Eimer 16 kg

Primer:

siehe Primer-Tabelle

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Terostat - 81	Terostat - M 110	Terostat - II	Terostat - VII	Terostat - IX
Chemische Basis	Butyl - Kautschuk	Butyl - Kautschuk	Butyl - isobutylen	Butyl - isobutylen	Butyl - isobutylen
Aushärtung / Reaktion / Hautbildung	keine, gebrauchsfertig	keine, gebrauchsfertig	keine, gebrauchsfertig	keine, gebrauchsfertig	keine, gebrauchsfertig
Material - Charakteristik / Beschreibung	elasto-plastische Dichtungsbänder	elastische Dichtungsschnüre, mit PE-Schaum-Kern	plastische Dichtungsbänder oder Schnüre	plastische Dichtungsbänder oder Schnüre	weich-plastische Knetmasse
Penetration (0,1 mm) (150 g, 6 s, 20°C)	ca. 60	nicht anwendbar	ca. 40	ca. 48	ca. 70
Dichte (g / cm³)	ca. 1,2	ca. 1,3	ca. 1,6	ca. 1,7	ca. 1,7
Festkörpergehalt (%)	100	100	100	100	100
Elastographwert (Nm) 23 °C	0,11	nicht anwendbar	0,12	0,11	0,08
zulässige Dauerbewegung (%)	ca. 5	ca. 5	ca. 5	ca. 5	ca. 5
„Nerv“ der Dichtmasse ¹	stark	sehr stark (Kern)	mittel	mittel	gering
Kalter Fluss der Dichtmasse ²	mittel	mittel	keiner	keiner	keiner
Klebkraft der Dichtmassen	sehr stark	sehr stark	gering	gering	mittel
UV - Beständigkeit	gut	gut	nein	nein	nein
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40
Gebrauchstemperatur (°C)	-40 bis 80	-40 bis 80	-40 bis 80	-40 bis 80	-40 bis 80
Kennzeichnungspflicht/ Transportkennzeichnung	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	12	12	12	12	12

¹ „Nerv“: gummiartiger, innerer Widerstand gegen Zugkräfte

² Kalter Fluss: „Kriechverhalten“ unter Dauerbelastung

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

1K - Dichtstoffe für Flächenabdichtung an Motoren, Getrieben, Gehäusen

Seit sieben Jahrzehnten trägt die Henkel-Teroson - Forschung und -Entwicklung dazu bei, im Maschinen- und Fahrzeugbau Dichtprobleme durch leistungsfähige und kostengünstige Produkte zu lösen. Die aktuelle Produktpalette der Gehäuse- und Flanschdichtstoffe bietet sowohl dem Konstrukteur wie auch der Instandhaltung Problemlösungen für weite Temperatur- und Druckbereiche, sowie Beständigkeit auch gegen aggressive Medien. Damit werden durch die flüssigen und pastösen Teroson - Dichtstoffe, mit Ausnahme des extremen Hochtemperaturbereichs, alle Anwendungsgebiete abgedeckt.

Freigaben: Bundeswehr:
Versorgungs - Nr. 5330-12-141-0720
Versorgungs - Nr. 5330-12-127-9184
Deutsche Bahn AG: Stoff - Nr. 592.32.16

Farbe: dunkelgrau
Lieferform: Dose 150 ml
Dose 350 ml
Reiniger: Verdünner-R

Atmosit

Dickflüssiger Dichtstoff auf Basis Kautschuk:

- streichfähig
- trocknet innerhalb weniger Minuten zu einem gummielastischen, leicht abziehbaren Film aus
- infolge der schnellen Trocknung läuft Atmosit auch an schrägen und senkrechten Flächen nicht ab
- durch seine dickflüssige Konsistenz überbrückt Atmosit auch größere Toleranzen
- beständig gegen Mineral- und Dieselöl, Wasser, Frostschutzmittel und verdünnte Natron- und Waschlauge


Anwendungen:

- leicht demontierbare Abdichtungen von Getriebe-, Maschinen-, Motorengehäusen bzw. Gehäusedeckeln und Flanschen
- als Ergänzung / Verklebung von Feststoffdichtungen (ab 5 mm Stegbreite auch ohne Feststoffdichtung verwendbar)
- für grob bearbeitete Dichtflächen und Flansche mit geringen Unebenheiten und Dichtflächen, die zum Verzug neigen

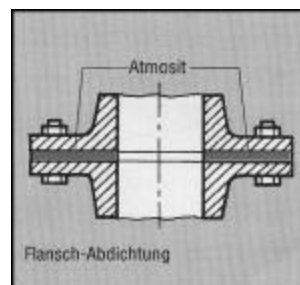
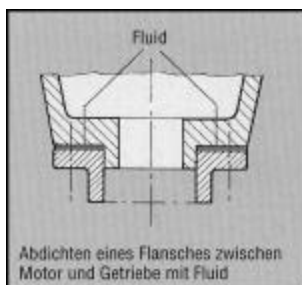
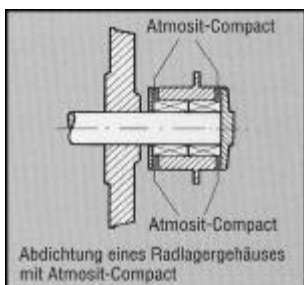
Atmosit - Compact

Lösungsmittelfreier, hochpastöser auf Basis von neutral vernetzendem Silikon - Kautschuk:

- vulkanisiert zu einer gummiartigen, festen Masse
- formbeständig und schrumpffrei, somit entfällt das Nachziehen der Schrauben
- hohe Standfestigkeit, kann sowohl horizontal als auch vertikal aufgetragen werden
- kommt der „metallischen Abdichtung“ am nächsten: Die Spitzen der Oberflächen haben Metallkontakt während der Dichtstoff die Vertiefungen und Riefen füllt; passt sich Oberflächenkonturen an und gewährt dadurch eine 100%-ige Abdichtung
- hohe Temperaturbeständigkeit (je nach Medium von -40 bis 200 °C)
- beständig gegen Mineral- und Dieselöl, Wasser, Frostschutzmittel und verdünnte Waschlauge

Anwendungen:

- zur Abdichtung von speziellen Dichtflächen, die nicht für Feststoff - Dichtungen ausgelegt sind
- zur Abdichtung bei wiederzulösenden Teilen wie Ansaugkrümmern, Getriebewannen, Anlasserdeckeln, Ventilschraubendeckeln, Ölwannen, Stirnwanddeckeln, Thermostatgehäusen, Achsendeckeln oder -gehäusen bzw. Gehäusedeckeln, besonders bei hoher Temperaturbelastung



1K - Dichtstoffe für Flächenabdichtung an Motoren, Getrieben, Gehäusen**Atmosit - Compact**

- Abstandhalterung, Spaltüberbrückung durch gleichmäßigen Auftrag und Montage nach der Vulkanisation

Freigaben: Bundeswehr:
Versorgungs - Nr. 8030-12-305-0952
Versorgungs - Nr. 8030-12-304-8096

Farbe: schwarz
Lieferform: Tube 75 ml
Düsenkartusche 310 ml
Reiniger: A, D, FL

**Fluid**

Dünnflüssiger, aushärtender Dichtstoff auf Basis Kunstharz:

- der ausgehärtete Film besitzt hohe Festigkeit, geringe Elastizität und ergibt eine stabile, hochbelastbare Dichtverbindungen
- die verbundenen Teile sind nur schwer demontierbar
- sehr gute Haftung auf Metallen, Phenolharzen (z.B. Bakelit), die durch Warmhärtung erhöht werden kann (Verklebung)
- beständig gegen Mineral- und Dieselöl, Frostschutzmittel, Benzin und verdünnte Waschlauge

Anwendungen:

- zum Abdichten mechanisch bearbeiteter Flansche von Maschinen-, Getriebe- und Motorgehäusen sowie Baueinheiten dafür
- zum Einkleben von Feststoff - Dichtungen

Freigaben: Bundeswehr:
Versorgungs - Nr. 5330-12-133-6283
Bundesbahn: Stoff - Nr. 592.32.17

Farbe: rötlich - braun
Lieferform: Dose 150 ml
Reiniger: A, D, FL

Fluid - D

Pastöser, nicht aushärtender Dichtstoff auf Basis Kunstharz:

- streich- und spachtelfähig
- dauerhaft hochpastös, auch bei Temperaturen von -40 bis 120 °C
- die Bauteile können sofort oder beliebig später nach dem Dichtstoffauftrag montiert oder demontiert werden
- beständig gegen Mineral- und Dieselöl sowie Frostschutzmittel

Anwendungen:

- zum Abdichten leicht demontierbarer Teile, Gehäuse, Gehäusedeckel und Flansche, besonders bei Vibrationsbelastungen und von korrosionsempfindlichen Bauteilen
- zum Ergänzen oder Einkleben von Feststoff-Dichtungen

Farbe: blau
Lieferform: Tube 75 ml
Tube 200 ml
Reiniger: A, D, FL

1K - Dichtstoffe für Flächenabdichtung an Motoren, Getrieben, Gehäusen

Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Atmosit	Atmosit-Compact	Fluid	Fluid - D
Chemische Basis der Dichtmasse	CR-Kautschuk	neutral vern. Silikon	Kunstharz	Kunstharz
Aushärtung / Reaktion durch	Verdunsten von Lösungsmittel	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Verdunsten von Lösungsmittel	Verdunsten von Lösungsmittel
Geruch nach	Keton	geruchslos	Spiritus	charakteristischer Eigengeruch
Dichte (g / cm ³)	ca. 1,08	ca. 1,10	ca. 0,90	ca. 1,16
Festkörpergehalt (%)	ca. 41	100	ca. 40	ca. 80
Materialcharakteristik				
- Konsistenz / Viskosität	sahnig	hochpastös	dickflüssig	hochpastös
- Endzustand	elastisch	elastisch	hart	plastisch
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)	5 - 15	10 - 20	ca. 5	ca. 10
Durchhärtungsgeschwindigkeit (DIN 50 014) (mm / 24h)	nicht anwendbar	ca. 3	nicht anwendbar	nicht anwendbar
Shore - A - Härte (DIN 53 505)	nicht anwendbar	ca. 32	nicht anwendbar	nicht anwendbar
relative Festigkeit	niedrig	niedrig	hoch	mittel
Druckscherfestigkeit (DIN 54 452) (Mpa)	ca. 0,1	ca. 1,8	ca. 2,1	ca. 0,1
Demontierbarkeit	leicht	Nassgefügt: schwer nach Vulkanisation: leicht	schwer	leicht
Dichtflächengüte	△-▽▽▽	~ - ▽▽▽▽	▽-▽▽▽	~ - ▽▽
Stegbreite (mm)	≥ 5 mm	≥ 2 mm	≥ 5 mm	≥ 2 mm
Stegfläche max. (cm ²)	500	keine Einschränkung	1500	keine Einschränkung
Ablüßzeit (min.)	ca. 5-15	keine	ca. 5	ca. 10
Verkleben von Feststoffdichtungen	von hart bis weich, leicht demontierbar	hochtemperaturbeständig	von hart bis weich, schwer demontierbar	von hart bis weich, leicht demontierbar
Ersatz für Feststoffdichtungen	nein	ja	nein	nein
Kombinierbar mit Feststoffdichtungen	ja	ja	ja	ja
Gebrauchstemperatur (°C)	-25 bis 120	-40 bis 200	-10 bis 100	-40 bis 120
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40
Kennzeichnungspflicht/Transportkennzeichnung	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	6	9	12	12

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

1K - Dichtstoffe für Flächenabdichtung an Motoren, Getrieben, Gehäusen
Terostat - Extrem

Lösungsmittelhaltiger Einkomponenten - Dichtstoff auf Basis Polycarbonsäure - Copolymerisat:

- gute Haftung ohne Primer auf vielen Untergründen, auch auf feuchten Oberflächen
- gut Alterungs- und UV - Beständigkeit
- schlagregenfest
- leichte Glättbarkeit mit Wasser
- gute Bitumenverträglichkeit


Anwendungen:

- zum Abdichten von Fugen, Nähten und Anschlüssen bei geringer mechanischer Beanspruchung in der Blech- und Metallverarbeitung, im Apparatebau, Glasbau und in der Klima- und Lüftungstechnik

Freigabe: Bundesbahn: Stoff - Nr. 800.00.49
Farbe: transparent
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
Primer: siehe Primer-Tabelle
Reiniger: FL

Charakteristik	Terostat - Extrem
Chemische Basis	Polycarbonsäure Copolymerisat
Aushärtung / Reaktion durch	Verdunsten von Lösungsmittel
Dichte (g / cm³)	ca. 1,1
Festkörpergehalt (%)	ca. 80
Volumenänderung (DIN 52 451) (%)	ca. 15
Material - Charakteristik	plasto-eleastisch
Standfestigkeit	gut
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)	5 - 10
Shore - A - Härte (DIN 53505)	ca. 10
Zugfestigkeit (DIN 53504) (Mpa)	nicht bestimmt
Zugscherfestigkeit (DIN 53 283) (Mpa)	nicht bestimmt
Bruchdehnung (DIN 53504) (%)	nicht bestimmt
Wetterreißfestigkeit (DIN 53 515) (N/mm)	nicht bestimmt
Spannungswert (100%) (DIN 53 504) (Mpa)	nicht bestimmt
Rückstellungsvermögen (%) (DIN 52 458, Dehnung 50%)	nicht bestimmt
zulässige Gesamtverformung (%)	ca. 10
UV - Beständigkeit	gegeben
Überlackierbarkeit	gegeben
Gebrauchstemperatur (°C)	-40 bis 95
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 40
Kennzeichnungspflicht/Transportkennzeichnung	siehe DIN-Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	12

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen technischen Datenblätter.

Terostat - Montageschaum

Einkomponenten - Polyurethan - Montageschaum:

- abgefüllt mit einem FCKW - freien Treibgas
- härtet zu einem überwiegend geschlossenzelligen, festen Schaum aus
- zäh - elastisch
- hohe Zugfestigkeit für starke Beanspruchungen
- beständig gegen eine Vielzahl von Chemikalien, Farben und Lösemitteln
- alterungsbeständig und unverrottbar, jedoch nicht UV - beständig
- Ausbeute: SD 500 ml ca. 20 l freigeschäumt
SD 750 ml ca. 30 l freigeschäumt
- wichtig: Terostat - Montageschaum ist für allseitig geschlossene Hohlräume nicht zu verwenden


Anwendungen:

- Verfüllen von Hohlräumen an Fenstern und Fensterbänken, Rollladenkästen
- Dämmen und Isolieren im Kühlwagen- und Kühlraumbau
- Befestigen / Abdichten im Apparatebau, Metallbau oder in der Elektroinstallation
- Ausschäumen von Wanddurchbrüchen im Heizungsbau, in der Haushaltstechnik, Klima- und Lüftungstechnik oder bei der Sanitär - Installation

Lieferform: Spraydose 500 ml
Spraydose 750 ml

Reiniger: Reiniger - A oder Verdünnung - D

Terostat - Schnellschaum

Schnellhärtender Einkomponenten - Polyurethan-Montageschaum:

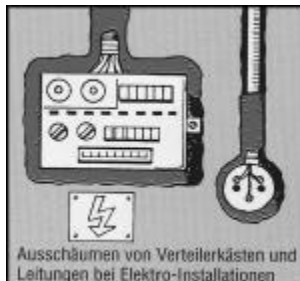
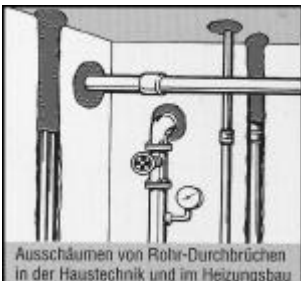
- sehr schnell durchgehärtet, klebfrei, schneidbar und vollbelastbar
- abgefüllt mit einem FCKW - freien Treibgas
- härtet zu einem überwiegend geschlossenzelligen, festen Schaum aus
- zäh - elastisch
- hohe Zugfestigkeit für starke Beanspruchungen
- beständig gegen eine Vielzahl von Chemikalien, Farben und Lösemitteln
- alterungsbeständig und unverrottbar, jedoch nicht UV - beständig
- Ausbeute: SD 750 ml ca. 30 l freigeschäumt
- wichtig: Terostat - Schnellschaum ist für allseitig geschlossene Hohlräume nicht zu verwenden

Anwendungen:

- Verfüllen von Hohlräumen an Fenstern und Fensterbänken, Rollladenkästen
- Dämmen und Isolieren im Kühlwagen- und Kühlraumbau
- Befestigen / Abdichten im Apparatebau, Metallbau oder in der Elektroinstallation
- Ausschäumen von Wanddurchbrüchen im Heizungsbau, in der Haushaltstechnik, Klima- und Lüftungstechnik oder bei der Sanitär - Installation

Lieferform: Spraydose 750 ml

Reiniger: Reiniger - A oder Verdünnung - D



Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Terostat - Montageschaum	Terostat - Schnellschaum
Chemische Basis	Polyurethan	Polyurethan
Rohdichte (kg / m³)	ca. 23	ca. 23
Zelligkeit	geschlossenenzellig, feinporig	geschlossenenzellig, feinporig
Klebfreiheit der Oberfläche (min.)	ca. 20	ca. 10
schneidbar nach	4 - 12 h	ca. 2 h
Inhalt (ml)	ca. 500 / 750	ca. 750
Ergiebigkeit (l)	ca. 20 / 30	ca. 30
Zugfestigkeit (DIN 53 455) (N / mm²)	ca. 0,1	ca. 0,1
Wärmeleitfähigkeit (W/mK)	ca. 0,03	ca. 0,03
Brandverhalten (DIN 4102)	B2	B2
verrottungsfest	ja	ja
UV - Beständigkeit	nein	nein
Gebrauchstemperatur (°C)	-40 bis 95	- 40 bis 95
kurzfristig (bis 1 h) (°C)	bis 120	120
Verarbeitungstemperatur (°C)	-40 bis 95	-40 bis 95
kurzfristig (bis 1 h) (°C)	ca. 125	ca. 125
Treibgas	FCKW - freies Treibgas	FCKW - freies Treibgas
Kennzeichnungspflicht / Transportkennzeichnung	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	9	9

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

Primer - Reiniger, Auswahl - Übersicht**Terostat - Primer**

Primer sind Haftvermittler, die zur Verbesserung Haftung des Dichtstoffs auf Untergründen eingesetzt werden.


Bei porösen Haftflächen (z.B. Beton) wird der Primer mit einem Pinsel, bei glatten Haftflächen (z.B. Glas) mit einem Filz oder Rolle aufgetragen.

Primer - Nr.	Abluftzeit bei + 20°C mind. - max.	je nach Untergrund geeignet für Terostat	Lagerstabilität in Monaten
102	10 min. - 20 min.	20, 33, 55, 63, 90, 91, 92	12
133	45 min. - 120 min.	20, 33, 55, 63, 64, MS	12
136	10 min. - 20 min.	33, 55, 64	12
188	20 min. - 60 min.	81, Fixband, Alu - Fixband, 4003, 4004, 4062, II, VII, IX, M 110, Terobond KL	12
Terokal - 914 (s. auch Klebstoffe)	10 min. - 15 min.	33, 55, 81, II, VII, Fixband, M 110, Terobond KL, MS, 90, 91, 92, 8590	12
8511	0,5 min. - 5 min.	Terostat 8590	6
8521	0,5 min. - 5 min.	Terostat 8590	6

Grund-Tischer**Reiniger für Dichtstoffe**

Eine sorgfältige Reinigung der Haftflächen ist für die funktionsfähige Abdichtung unerlässlich. Sie umfasst die Entfernung von Staub, Öl und Fett. Die Gründlichkeit der Reinigung beeinflusst die Dauerhaftigkeit des Abdichtungssystems entscheidend.

Die geeigneten Reiniger finden Sie bei den Produktbeschreibungen auf den jeweiligen Seiten.

												
Charakteristik		Terosat - 33	Terosat - 55	Terosat - 63	Terosat - 64	Terosat - 1 SE	Terosat - 20	Terosat - 90	Terosat - 91	Terosat - 92	Terosat - 8590	Terosat - MS 930
Mineral. Stoffe ²⁾	Beton natur	133	133	133	133	-	133	-	-	-	-	V.V./133
	Beton imprägniert	V.V./133	V.V./133	V.V./133	V.V./133	-	V.V./133	-	-	-	-	V.V./133
	Putz, fest	133	133	133	V.V./133	-	133	-	-	-	-	V.V./133
	Faserzement	133	133	133	V.V./133	-	133	-	-	-	-	o. P.
	Keramik glasiert	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	-	-	-	-	-	o. P.
	Glas	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	-	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
Metalle ²⁾	Stahl, roh	102	-	-	o. P.	102	-	102	102	102	8511	o. P.
	Stahl, feuerverzinkt	102	102	102	o. P.	102	-	102	V.V./o.P.	102	8511	o. P.
	Edelstahl	102	102	102	102	102	102	102	102	102	8511	o. P.
	Aluminium, roh	136	-	-	o. P.	V.V./136	102	102	102	102	8511	o. P.
	Aluminium, eloxiert	136	V.V./102	V.V./102	136	V.V./136	V.V./102	102	102	102	V.V./8521	o. P.
	Aluminium, beschichtet bzw. lackiert	V.V./136	V.V./136	V.V./136	V.V./o.P.	V.V./136	102	V.V./102	V.V./102	V.V./102	8521	V.V.
Kunststoffe ²⁾	Kupferblech	136	102	102	o. P.	136	102	V.V./102	V.V./102	V.V./102	8511	o. P.
	GFK - Polyester	V.V./136	o. P.	-	o. P.	136	-	o. P.	o. P.	o. P.	8511	o. P.
	Hart - PVC	V.V./136	136	-	o. P.	136	102	-	-	-	V.V.	o. P.
	Weich - PVC	V.V./102	V.V./102	-	V.V./136	-	-	V.V./914	V.V./914	V.V./914	-	V.V./914
	EPDM	V.V./o.P.	-	-	-	-	-	-	-	-	-	V.V.
	PUR hart	-	-	-	-	-	-	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.
Lacke/Farben ²⁾	PUR weich	-	-	-	-	-	-	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.
	Autolacke / Serienlacke	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	8521	V.V.
	Autolacke / Reparaturlacke	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	8521/8511	V.V.
	Alkydharz - Lacke / Lasuren	136	136	o. P.	o. P.	o. P.	133	o. P.	o. P.	o. P.	-	o. P.
	offenporiges Holz											o. P.
	Wasserlacke / Lasuren	-	-	-	o. P.	-	-	o. P.	o. P.	o. P.	-	o. P.

V.V. je nach Anwendung und Anforderungen unterschiedlich (Vorversuche)

o.P. kein Primer erforderlich

- Untergrund für Dichtstoff nicht geeignet

¹⁾ Die Tabelle dient zur Orientierung. Wir empfehlen in jedem Falle ausreichende Eigenversuche

²⁾ Aufgrund unterschiedlicher Kunststoffe - Rezepturen und Oberflächen sowie Lack - Typen können abweichende Ergebnisse auftreten. Deshalb sollte die Haftfähigkeit anwendungsbezogen abgeprüft werden. Die Haftflächen müssen dabei trocken, sauber und fettfrei sein.

Charakteristik		Terostat - MS 935 / - MS 939	Terostat - MS 9360 / - MS 9380	Terolan - schwarz	Terolan hell	Terostat - 4003 / 4004 / 4062	Terostat - Fixband / Alu - Fixband	Terobond - KL	Terostat - 81	Terostat - M 110	Terostat - Extrem	Terostat - II / - VII / - IX
Mineral. Stoffe ²⁾	Beton natur	V.V./133	V.V./133	o. P.	o. P.	188	188	188	188	188	o. P.	188
	Beton imprägniert	V.V./133	V.V./133	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
	Putz, fest	V.V./133	V.V./133	o. P.	o. P.	188	188	188	188	188	o. P.	188
	Faserzement	V.V./133	V.V./133	o. P.	o. P.	188	V.V./188	V.V./188	V.V./188	V.V./188	o. P.	V.V./188
	Keramik glasiert	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V./188	V.V./188	V.V./188	V.V./188	o. P.	V.V./188
	Glas	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V./188	V.V./188	V.V./188	V.V./188	o. P.	V.V./188
Metalle ²⁾	Stahl, roh	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
	Stahl, verzinkt	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
	Edelstahl	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
	Aluminium, roh	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
	Aluminium, eloxiert	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
	Aluminium, beschichtet bzw. lackiert	V.V.	V.V.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.
	Kupferblech	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
Kunststoffe ²⁾	GFK - Polyester	V.V.	V.V.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.
	Hart - PVC	V.V.	V.V.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.
	Weich - PVC	V.V./914	V.V./914	o. P.	o. P.	V.V./914	TKL.914	TKL.914	TKL.914	TKL.914	V.V.	TKL.914
	EPDM	V.V.	V.V.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.
	PUR hart	V.V.	V.V.	o. P.	o. P.	-	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.
	PUR weich	V.V.	V.V.	o. P.	o. P.	-	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V.	o. P.
Lacke/Farben ²⁾	Autolacke / Serienlacke	V.V.	V.V.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
	Autolacke / Reparaturlacke	V.V.	V.V.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.
	Alkydharz - Lacke	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V./188	o. P.	-	o. P.	-	o. P.	o. P.
	offenporiges Holz											
	Wasserlacke	o. P.	o. P.	o. P.	o. P.	V.V./188	o. P.	-	o. P.	-	V.V.	o. P.

V.V. je nach Anwendung und Anforderungen unterschiedlich (Vorversuche)

o.P. kein Primer erforderlich



- Untergrund für Dichtstoff nicht geeignet

¹⁾ Die Tabelle dient zur Orientierung. Wir empfehlen in jedem Falle ausreichende Eigenversuche

²⁾ Aufgrund unterschiedlicher Kunststoffe - Rezepturen und Oberflächen sowie Lack - Typen können abweichende Ergebnisse auftreten. Deshalb sollte die Haftfähigkeit anwendungsbezogen abgeprüft werden. Die Haftflächen müssen dabei trocken, sauber und fettfrei sein.

Druckluftpistole - SN

Selbstregulierende Druckluftpistole mit eingebautem Druckminderer für die häufige Verarbeitung von 310 - ml - Düsenkartuschen.

Teleskop - Pistole Power - Line

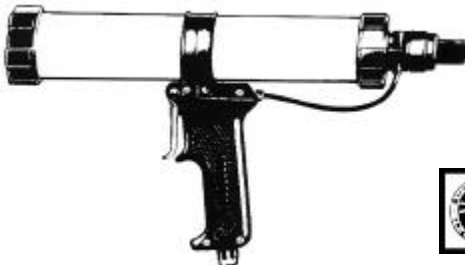
Zur Verarbeitung von Dicht- und Klebstoffen.

Der Teleskop - Mechanismus sorgt für:

- perfekte Kolbenführung ohne Kolbenkipper oder Luftpatscher
- kein Nachlaufen
- problemlose Verarbeitung von verdellten Kartuschen
- 100%iges Ausdrücken der Kartuschen

Mitgeliefertes Zubehör:

Steckzapfen

FK - Druckluftpistole - Alu

Leichte Druckluftpistole (Alu - Gehäuse) mit Mittelgriff und Regulationsventil für die regelmäßige Verarbeitung von 310 - ml - und 570 - ml - Folienkartuschen.

Teleskop - Pistole Multi - Press

Zur Verarbeitung von Terostat - 9320 spritzbare Nahtabdichtung und sonstigen Dichtmassen aus 310 ml - Düsen - Kartuschen.

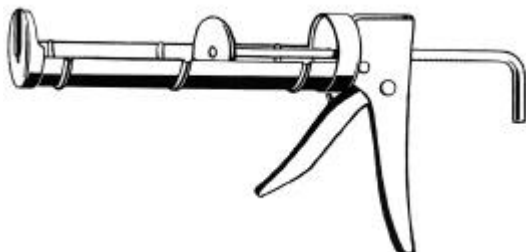
- Automatische Anpassung des Netzdruckes durch eingebautes Druckminderungsventil, daher kein Regulieren des werkstattseitigen Druckluftnetzes erforderlich.
- Perfekte Führung des Kartuschenkolbens, daher keine Kolbenkipper oder Luftpatscher
- Kurze Bauweise: handlich schlank

Teroson

Dichten

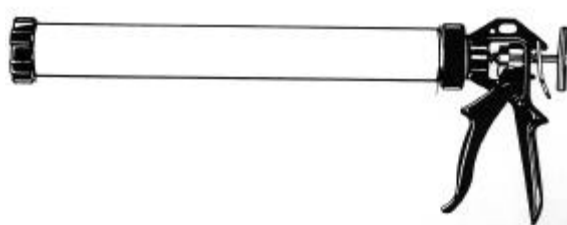
Verarbeitungsgeräte für Dichtstoffe - Handpistole

Handpistole - 340



Stabile Halbschalen mit Zahnstangen - Vorschub, für die häufige bzw. regelmäßige Verarbeitung von 310 - ml - Düsenkartuschen

FK - Handpistole - Alu



Leichte Handpistole mit stufenlosem Vorschub für die Verarbeitung von 310 - ml und 570 - ml - Folienkartuschen.

Staku - Handpistole



Leichte, stabile Handpistole, mit geschlossener Kartuschenaufnahme aus bruchfestem Kunststoff für die professionelle Verarbeitung von 310 - ml - Düsenkartuschen.

Eine Umrüstung auf 310 - ml - Folienkartuschen ist möglich.

Umrüstsatz: FK - Kolben - Staku



Als eine sehr wirtschaftliche und zuverlässige Füge-technik hat das „Kleb - Dichten“ bereits in zahlreichen Bereichen der industriellen Fertigung und Montage seinen Einzug gehalten.

In einem Arbeitsgang verbinden die elastischen Klebstoffe die Vorteile der Kleb- und Dicht - Technologien (siehe Abbildung 1.):

- verhindern den Durchtritt von ungewünschten Medien zwischen den Fügeteilen, auch bei größeren Fugen- oder Spaltenbreiten,
- erzeugen eine kraftschlüssige Verbindung der Fügeteile durch Flächenhaftung und innere Festigkeit (DIN 16920).

Beim Einsatz von elastischen Klebstoffen steht weniger die Anforderung an eine extrem hohe Kraftübertragung zwischen den Fügeteilen mit Hilfe der Klebstoff - Schicht im Vordergrund, sondern die Aufgabe ist es vielmehr, die auftretenden dynamischen Belastungen durch die Elastizität des Klebstoffes aufzunehmen bzw. auszugleichen

Viele elastische Klebstoffe von Teroson weisen neben ihrer Elastizität eine hohe innere Festigkeit (Kohäsion) und einen vergleichsweise hohen Modul auf. Sie erlauben dadurch, kraftschlüssige Verbindungen zwischen den Fügeteilchen elastisch zu gestalten.

Das elastische Kleben bietet entscheidende Vorteile für die Anwender (siehe Abbildung 2.):

- **Vereinfachung der Konstruktion** durch Erhöhung der Festigkeit/Steifigkeit gegen dynamische Belastungen
- **Vermeidung von Materialermüdung** und -brüchen durch eine gleichmäßige Übertragung der Belastung (Spannungsverteilung) sowie durch Erhaltung der Werkstoffstrukturen (keine thermische oder mechanische Gefügeschwächung der Teile)
- Ersparnisse durch den **Ersatz herkömmlicher mechanischer Befestigung** (z.B. Schrauben, Nieten oder Schweißen)
- **Verbindungen für die unterschiedlichsten Material - Kombinationen**, z.B. Metall / Kunststoff, Metall / Glas, Metall / Holz usw., und Abbau bzw. Auffangen von Spannungen, die durch die ungleiche thermische Ausdehnung verschiedenartiger Werkstoffe entstehen
- **Ausgleichen der Fügeteiltoleranzen**

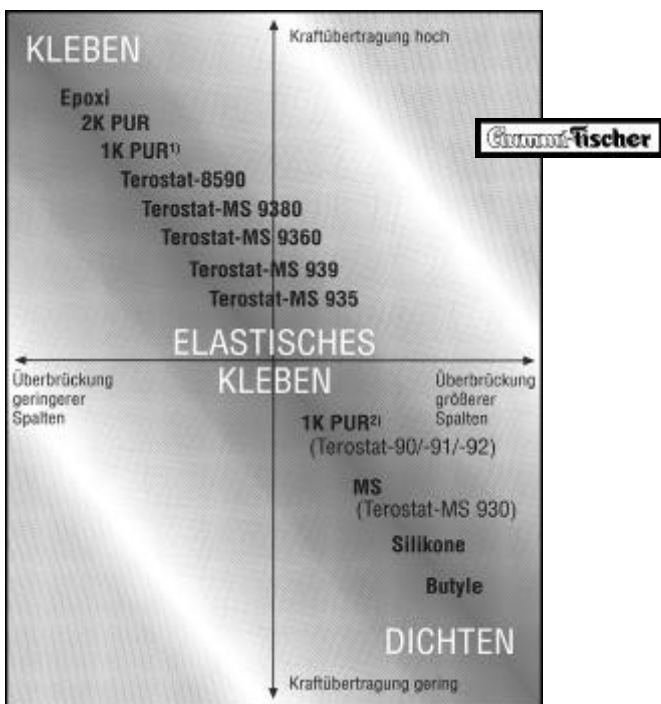
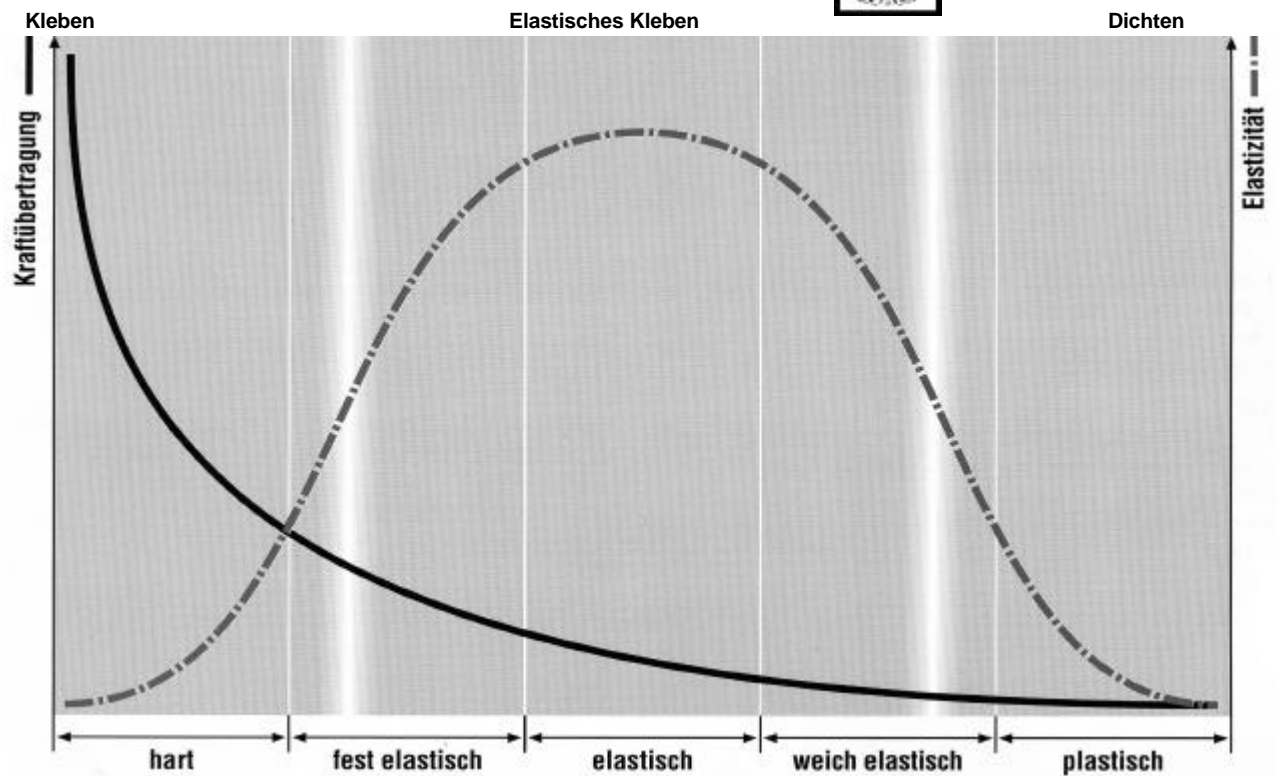
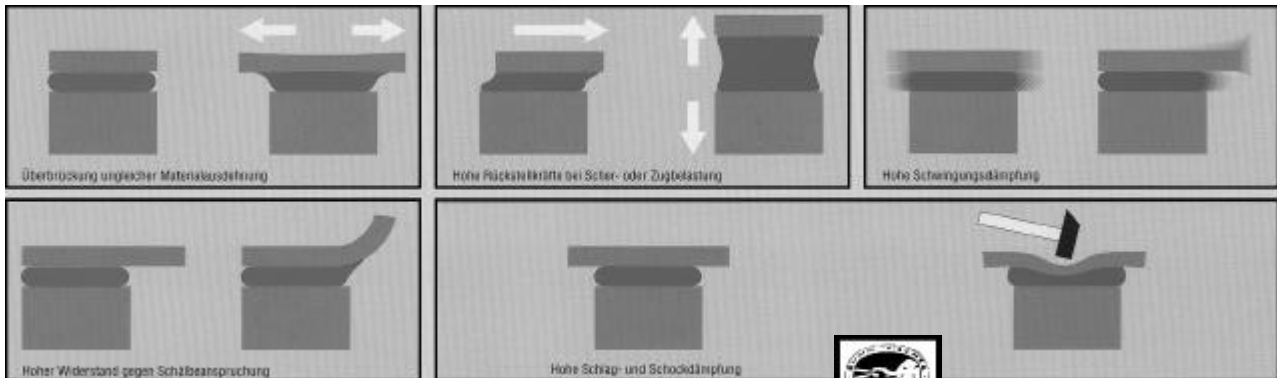


Abbildung 1.: Elastisches Kleben und Dichten

1) feuchtigkeitsvernetzende Klebstoffe

2) feuchtigkeitsvernetzende Kleb- / Dichtstoffe



Terokal - 722
 Terokal - 723
 Terokal - 4310
 Terokal - 221
 Macroplast UK 8101
 Macroplast UK 8103
 Macroplast UK 8160
 Macroplast UK 8202
 Macroplast UR 7221
 Metallon E 2602

Terostat - MS 9380
 Terostat - MS 9360
 Terostat - MS 937
 Terostat - MS 939
 Terostat - MS 935
 Terostat - 8590

Terostat - 90
 Terostat - 91
 Terostat - 92
 Terostat - 63

Terostat - MS 930
 Terostat - 33
 Terostat - 55
 Terostat - 64
 Terostat - 1 SE
 Terostat - MS 931

Terostat - 81
 Terostat - VII
 Terostat - II
 Terostat - 4003
 Terostat - 4004
 Terostat - 4062

Kleb- / Dichtstoffe auf Basis von MS - Polymeren® zählen zu den Neuentwicklungen der letzten Jahre. Sie sind als 1 - Komponenten - Systeme konzipiert und härten durch Zutritt von Luftfeuchtigkeit aus. Die Hautbildungszeiten betragen, abhängig vom jeweiligen System, zwischen 10 und 20 Minuten. Die Aushärtungsgeschwindigkeit kann je nach Gegebenheit bis zu 5 mm / Tag betragen. Aufgrund ihres chemischen Aufbaues zeigen die elastischen MS - Klebstoffe gute Witterungs- und Alterungsbeständigkeit sowie ein nahezu universelles Haftspektrum ohne Primer. Insbesondere bei kritischen Untergründen bieten die elastischen MS - Klebstoffe oftmals noch Problemlösungen wo andere Systeme bereits versagen. In frischem Zustand sind MS - Klebstoffe sowohl mit wässrigen als auch lösungsmittelhaltigen Lacken überstreichbar.

Terostat - MS 937

Lösungsmittelfreier 1 - komponenten - Kleb- / Dichtstoff auf Basis von silanmodifiziertem Polymer (MS - Polymer®):

- festelastischer Klebstoff, damit können dynamische Belastungen aufgefangen und die herkömmlichen Befestigungen (Schrauben Nieten usw.) ganz oder teilweise ersetzt werden
- breites Haftspektrum ohne Primer, insbesondere auf Metallen und Kunststoffen
- geruchlos, frei von Lösungsmitteln
- isocyanat- und silikonfrei
- gutes Haftvermögen sofort nach dem Fügen der Teile (position tack)
- UV- und witterungsbeständig, somit anwendbar im Außenbereich
- auch als Spachtelmasse zu verwenden
- überlackierbar, auch nass in nass
- nicht kennzeichnungspflichtig
- schnellere Durchhärtung

Anwendungen:

- kraftschlüssige Verklebung von Teilen im Waggon- und Containerbau, Apparatebau, in der Metall- und Blech-

verarbeitung, Kunststoff - Technik, Klima und Lüftungstechnik, Reinraumtechnik sowie elastische Abdichtung von Fugen und Nähten

Farbe: weiß
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
 Großgebinde auf Anfrage
Primer: Primer - Tabelle
Reiniger: Verdünner - D

Terostat - MS 939

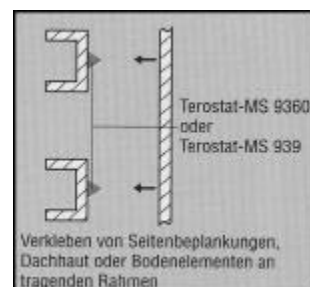
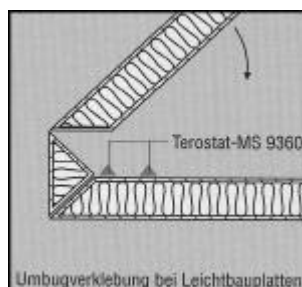
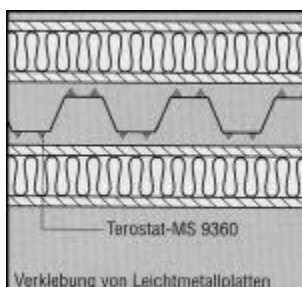
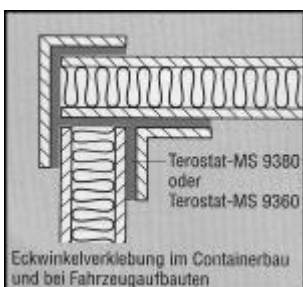
Lösungsmittelfreier 1 - Komponenten - Klebstoff auf Basis von silanmodifiziertem Polymer (MS - Polymer®)

- festelastischer Klebstoff, damit können dynamische Belastungen aufgefangen und die herkömmlichen Befestigungen (Schrauben, Nieten usw.) ganz oder teilweise ersetzt werden
- breites Haftspektrum ohne Primer, insbesondere auf Metallen oder Kunststoffen
- hohes Haftvermögen sofort nach dem Fügen der Teile (high position tack)
- geruchlos, frei von Lösungsmitteln
- auch als Spachtelmasse verwendbar
- UV- und witterungsbeständig, somit anwendbar im Außenbereich
- nicht kennzeichnungspflichtig
- überlackierbar

Anwendungen:

- kraftschlüssige Verklebung von Teilen im Waggon- und Containerbau, Apparatebau, in der Metall- und Blechverarbeitung, Kunststoff - Technik, Klima und Lüftungstechnik, Reinraumtechnik sowie elastische Abdichtung von Fugen und Nähten

Farbe: weiß, grau, schwarz
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
 Großgebinde auf Anfrage
Primer: Primer-Tabelle
Reiniger: Verdünner - D

Gamm-Tischer


Terostat - MS 9360

Lösungsmittelfreier, elastischer 1 - komponenten - Klebstoff auf Basis von silanmodifiziertem Polymer (MS-Polymer®)

- festelastischer Klebstoff mit sehr hoher Anfangshaftung, damit können dynamische Belastungen aufgefangen und herkömmliche Befestigungen (Schrauben, Nieten, usw.) ganz oder teilweise ersetzt werden
- auch als 2-Komponenten System verarbeitbar.
Die Durchhärtung zu einem elastischen Material beginnt in diesem Fall - unabhängig von der Luftfeuchtigkeit - sofort nach Durchmischung der beiden Komponenten. Bereits nach ca. 1 Stunde Reaktionszeit liegen Festigkeiten vor, die bei 1-komponentigen Systemen erst nach Tagen erreicht werden.
- breites Haftspektrum ohne Primer
- geruchlos; frei von Lösungsmitteln
- nicht kennzeichnungspflichtig
- isocyanat- und silikonfrei


Anwendungen:

- elastische Verklebung auf metallischen oder lackierten Untergründen, sowie als klebende Abdichtung im Waggon- und Containerbau, Apparatebau, in der Metall- und Blechverarbeitung, Kunststoff-Technik, Klima- und Lüftungstechnik, Reinraumtechnik.

Farbe: schwarz
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
 Großgebinde auf Anfrage
Primer: Siehe Primer-Tabelle
Verdünner-D: Verdünner-D

Terostat - MS 9380

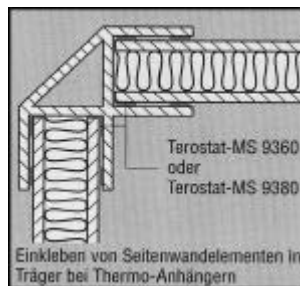
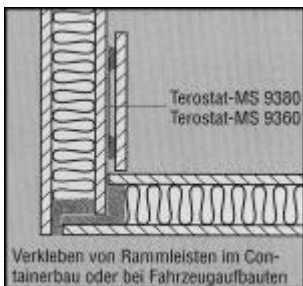
Lösungsmittelfreier, elastischer 1 - komponenten - Klebstoff auf Basis von silanmodifiziertem Polymer (MS-Polymer®)

- festelastischer Klebstoff mit sehr hoher Anfangshaftung, damit können dynamische Belastungen aufgefangen und herkömmliche Befestigungen (Schrauben, Nieten, usw.) ganz oder teilweise ersetzt werden
- auch als 2-Komponenten System verarbeitbar.
Die Durchhärtung zu einem elastischen Material beginnt in diesem Fall - unabhängig von der Luftfeuchtigkeit - sofort nach Durchmischung der beiden Komponenten. Bereits nach ca. 1 Stunde Reaktionszeit liegen Festigkeiten vor, die bei 1-komponentigen Systemen erst nach Tagen erreicht werden.
- breites Haftspektrum ohne Primer
- geruchlos; frei von Lösungsmitteln
- nicht kennzeichnungspflichtig
- isocyanat- und silikonfrei

Anwendungen:

- elastische Verklebung auf metallischen oder lackierten Untergründen, sowie als klebende Abdichtung im Waggon- und Containerbau, Apparatebau, in der Metall- und Blechverarbeitung, Kunststoff-Technik, Klima- und Lüftungstechnik, Reinraumtechnik.

Farbe: weiß, grau
Lieferform: Düsenkartusche 310 ml
 Großgebinde auf Anfrage
Primer: Siehe Primer-Tabelle
Verdünner-D: Verdünner-D



Technische Informationen auf einen Blick:

Charakteristik	Terostat - MS - 937	Terostat - MS 939	Terostat - MS 9360	Terostat - MS 9380
Chemische Basis	MS - Polymer®	MS - Polymer®	MS - Polymer®	MS - Polymer®
Aushärtung / Reaktion durch	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit	Aufnahme von Luftfeuchtigkeit
Dichte (g / cm ³)	ca. 1,5	ca. 1,5	ca. 1,4	ca. 1,5
Festkörpergehalt (%)	100	100	100	100
Volumenänderung (DIN 52 451) (%)	< 2	< 2	< 2	< 2
Materialcharakteristik	fest-elastisch	fest - elastisch	fest - elastisch	fest - elastisch
Standfestigkeit	sehr gut	sehr gut	sehr gut	sehr gut
Hautbildungszeit (DIN 50 014) (min)	ca. 10 - 20	10 - 15	10 - 15	5 - 10
Durchhärtungsgeschwindigkeit (DIN 50 014) (mm/24h)	ca.4-5	ca. 32	ca. 3	ca. 3
Shore - A - Härte (DIN 53 505)	ca. 50	ca. 60	ca. 50	ca. 65
Zugfestigkeit (DIN 53 504) (Mpa)	ca. 3,1	niedrig	hoch	mittel
Druckscherfestigkeit (DIN 53 504) (Mpa)	ca. 3,0	ca. 3,0	ca. 3,5	ca. 4,0
Zugscherfestigkeit (DIN 53 283) (Mpa)	2,0	2,5	2,0	2,0
Bruchdehnung (DIN 53 504) (%)	ca. 220	ca. 260	ca. 190	ca. 120
Spannungswert (100%) (DIN 53504) (Mpa)	ca. 2,0	ca. 1,6	ca. 1,8	ca. 3,2
zulässige Gesamtverformung (%)	ca. 10	ca. 10	ca. 10	ca. 10
UV - Beständigkeit	gut	gut	gut	gut
Überlackierbarkeit	gegeben	gegeben	gegeben	gegeben
Gebrauchstemperatur (°C)	-40 bis 100	-40 bis 100	-40 bis 100	-40 bis 100
kurzfristig (bis 1h) (%)	bis 120	bis 120	bis 120	bis 120
Verarbeitungstemperatur (°C)	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40	5 bis 40
Kennzeichnungspflicht/ Transportkennzeichnung	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt	siehe DIN- Sicherheitsdatenblatt
Lagerfähigkeit (Monate)	12	9	12	12

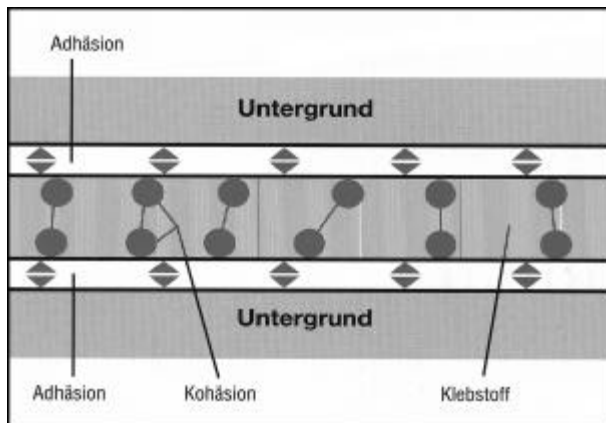
Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen Datenblätter.

Schon 4000 v. Chr. Verwendeten die Mesopotamier Asphalt zu Bauzwecken, und rund 1000 Jahre später kannten die Sumerer das Herstellen von Leim aus tierischen Häuten. Etwa um 15000 v. Chr. Benutzten die Ägypter tierische Leime für Furnierarbeiten. Das "Kleben" in der Verbindungstechnik ist folglich eine der ältesten Techniken, gleichzeitig aber auch eines der modernsten Fügverfahren. Bei den vielfältigen Rohstoffbasen, Verarbeitungsmethoden, Härtingsmechanismen und Anwendungsmöglichkeiten von Klebstoffen ist deren Einordnung schwierig. Eine Klassifizierung der Rohstoffe gibt die DIN 16920, während die DIN 8593 in Teil 8 das Kleben in das Fertigungsverfahren Fügen einordnet.

Was bedeutet Kleben?

Unter dem Oberbegriff "Kleben" versteht man "das kraftschlüssige Verbinden zweier Fügeile mit Hilfe eines Klebstoffes", und gemäss DIN 16920 wird ein Klebstoff wie folgt definiert: "Nichtmetallischer Werkstoff, der Fügeile durch Flächenhaftung und innere Festigkeit verbinden kann".



Die Wirkung von Klebstoffen beruht also auf der Oberflächenhaftung (Adhäsion) und den Anziehungskräften der Klebstoffmoleküle untereinander (Kohäsion). Der Klebstoff schlägt "Brücken" zwischen den Oberflächen der zu verbindenden Stoffe. Für ein optimales Verklebungsergebnis müssen folgende Voraussetzungen gegeben sein:

- Abstimmung auf die zu verklebenden Werkstoffe
- Abstimmung auf die Anforderungen
- Korrekte Verarbeitung des Klebstoffes

Vorteile des "Klebens" gegenüber herkömmlichen Verbindungsverfahren

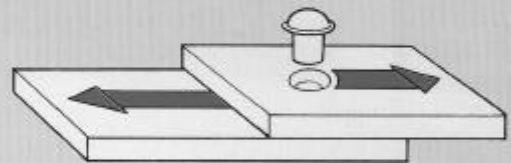
- Gleichmäßigere Spannungsverteilung über die gesamte Klebefläche. Dies wirkt sich sowohl auf die statische wie auch auf die dynamische Festigkeit besonders günstig aus. Bei einem Festigkeitsvergleich von geklebten gegenüber genieteten und autogen geschweißten Blechstreifen im Zugscherversuch tritt z. B. der Bruch bei der Schweißverbindung bei 54 % der Festigkeit des Blechstreifens ein, bei der Nietverbindung bei 70 % und bei der Klebeverbindung bei 100 %. Während die Bruchstelle bei der Autogenschweißung in der Einbrandkerbe der Schweißübergangszone und bei der Nietung in der Lochleibung

Vorteile von Verbindungen mit Klebstoffen:

Eine geklebte Verbindung gewährleistet eine gleichmäßige Kraftverteilung über die ganze Verbundene Fläche und einer Integrität des Bauelements:



a) gegenüber einer genieteten Verbindung



b) gegenüber einer geschraubten Verbindung

Vorteile des "Klebens" gegenüber herkömmlichen Verbindungsverfahren

liegt, reißt das geklebte Teil außerhalb der Überlappung. Das heißt also, dass Schweißen und Nieten lokale Spannungsspitzen ergeben, wohingegen die Kräfte beim Kleben gleichmäßig aufgenommen und verteilt werden.

- **unveränderte Oberfläche und Gefügestruktur**

Die beim Schweißen auftretenden Temperaturen können zu einer Änderung der Gefügestruktur und damit der mechanischen Eigenschaften der Werkstoffe führen. Außerdem wird hierbei, wie auch beim Nieten und Schrauben, die sichtbare Oberfläche verändert. Beim Kleben dagegen bleibt die Oberfläche unverändert, was zu einem sauberen Bild und zu verbesserten aerodynamischen Eigenschaften führt.

Durch die Verbindung auf der gesamten Fläche ist die Schwingungsdämpfung bei einer Klebefuge wesentlich besser als bei genieteten oder geschweißten Verbindungen.

- **Gewichtersparnis**

Klebstoffe erfreuen sich besonders im Leichtbau besonderer Beliebtheit, da hier Teile von geringer Stärke verbunden werden müssen (dünner als 0,5 mm), was durch Löt- und Schweißen äußerst problematisch bis unmöglich ist.

- **Dichtende Verbindungen**

Klebstoffe dienen gleichzeitig als Dichtstoff gegen Druck- oder Flüssigkeitsverlust. Außerdem verhindert die Klebstoffschicht das Eindringen von Kondenswasser und die mögliche Korrosion.

- **Verbinden unterschiedlicher Werkstoffe mit Verringerung von Korrosion**

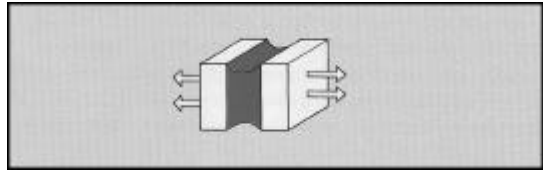
Die Bildung von Lokal-Elementen und damit verbundener Kontakt-Korrosion beim Verbinden unterschiedlicher Metalle wird durch die isolierende Klebstoffschicht verhindert. Die Klebstoffschicht verhält sich normalerweise magnetisch neutral sowie elektrisch und thermisch isolierend.

- **Konstruktive Besonderheiten des "Klebens"**

Jeder Konstrukteur lernt niet- und schweißgerecht zu konstruieren. Ebenso wichtig ist die kleb- und schweißgerechte Konstruktion, da die Klebstoffe auf Belastungen anders reagieren als Schweiß- oder Nietverbindungen. Jede Verbindungsart verlangt deshalb ihre jeweils geeignete Formgebung.

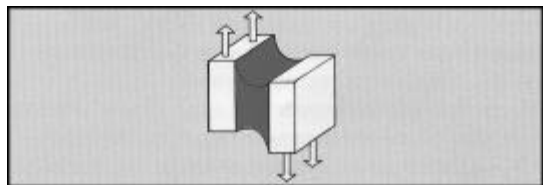
- Beanspruchung auf Zug:

Kräfte wirken senkrecht zur Klebstoffschicht: gleichmäßige Beanspruchung der gesamten Klebefläche.



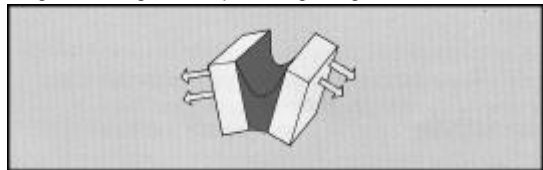
- Beanspruchung auf Scherung:

Kräfte wirken in gleicher Ebene wie die Klebstoffschicht, parallel zu dieser; gleichmäßige Beanspruchung der gesamten Klebefläche. Meist spricht man von der Zugscherfestigkeit, da sie im allgemeinen durch Zug bestimmt wird.



- Beanspruchung auf Spaltung:

Kräfte wirken so, dass ein Teil der Verbindung stark belastet wird, während der andere Teil unbelastet bleibt; ungleichmäßige Beanspruchung der gesamten Klebefläche.



- Beanspruchung auf Schälung:

Kräfte wirken nur auf eine dünne Linie am Ende der Verbindung, so dass nur ein Bruchteil der ganzen Klebefläche ausgenutzt wird; ungleichmäßige Beanspruchung der gesamten Klebefläche.



Bei der Konstruktion von Klebeverbindungen mit Hilfe von Klebstoffen sind folgende Hauptpunkte zu beachten:

- Die Verbindungsflächen sollten so groß wie möglich gehalten werden, um eine sichere Kraftübertragung zu gewährleisten. Zwar kann man auch mit einem hochwertigen Klebstoff bei einer punktförmigen Verklebung eine gute Festigkeit erreichen, aber grundsätzlich ist die Klebeverbindung eine Flächenverbindung. Durch den Klebstoff - Film werden die einwirkenden Kräfte (so wie bei einer Schraub- oder Nietverbindung) übertragen. Da im Gegensatz zu den genannten Verbindungen die Flächen mit Hilfe des Klebstoff - Films zu einem festen geschlossenen Verbund zusammengefügt werden, erreicht man damit eine gleichmässige Spannungsverteilung über die ganze Fläche.
 - Angreifende Kräfte sollen eine maximale Fläche der vorhandenen Klebstoffschicht erfassen d. h., die Verbindungsstelle soll in der für Klebstoff günstigsten Weise belastet werden. Deshalb ist die Konstruktion möglichst so zu gestalten, dass nur Scher- oder Zugkräfte auftreten. Hierbei wird die Kraft auf die ganze Klebstoff - Fläche verteilt, was somit günstigste Festigkeitswerte gibt. Falls der Kraftangriff die Klebstoffschicht aufzureißen bzw. zu spalten droht, liegen die Verhältnisse wesentlich ungünstiger. Niedrigste Festigkeitswerte ergibt eine Belastung auf Abschälen, da hier lediglich eine Klebstoffkante zur Kraftübertragung herangezogen wird und somit die Kraftverteilung nur entlang einer Linie erfolgt. Bei der Verklebung unterschiedlicher Werkstoffe müssen auch die Unterschiede ihrer Elastizität bzw. Härte und ihrer Ausdehnung berücksichtigt werden. Werkstoffe mit sehr unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten stellen hohe Anforderungen an einen Klebstoff. Bei der Berechnung der zu erwartenden Festigkeit von Klebeverbindungen nach allgemeinen Formeln sind stets die speziellen Eigenschaften des betreffenden Klebstoffes zu berücksichtigen.
- Wenn es sich konstruktiv nicht vermeiden lässt, dass Schälkräfte auftreten, müssen diese durch entsprechende Sicherungselemente abgefangen oder in der Dimension berücksichtigt werden.
- Die oben aufgeführten Verbindungsarten weisen nur die grundsätzlichen Möglichkeiten auf. Was für ein Verbindungstyp es auch immer sein mag, die Überlappungslänge hat einen entscheidenden Einfluss, da die mögliche Kraftübertragung einer Klebefläche weitgehend von ihrer Größe bestimmt wird.
- Ein besonderer Vorteil beim Kleben besteht darin, dass Fugen unterschiedlicher Dicke durch einen entsprechenden Klebstoff - Film überbrückt werden können. Sind die Toleranzen noch größer, kann man den Klebe - Film auch durch Einlegen eines Glasfasergewebes verstärken. Hierbei muss das einzulegende Gewebe vom Klebstoff gut durchtränkt sein und darf keine Lufteinschlüsse aufweisen.



Wie finden Sie den optimalen Klebstoff für Ihre Anwendung

Damit Sie gemeinsam mit Teroson den optimalen Klebstoff für Ihre Anwendung finden, haben wir eine Klebstoff - Check - Liste erarbeitet. Anhand dieser Fragen ermöglichen Sie es uns, Ihr "Klebe - Problem" so genau wie möglich kennenzulernen. Durch Beantwortung dieser Fragen können Sie in den nachstehenden Tabellen schnell und problemlos den optimalen Klebstoff finden.

Sollten Sie dennoch auf Schwierigkeiten stoßen, so sprechen Sie bitte mit unserer "Anwendungstechnik

Allgemeine Industrie", Tel. 06221 - 70 49 40

1. Allgemeine Beschreibung des Problems - welche Teile sollen miteinander verbunden werden und was ist der endgültige Verwendungszweck?
2. Wie verbinden Sie die Teile derzeit und was soll besser gemacht werden?
3. Welche Materialien sollen miteinander verklebt werden? (Machen Sie genaue Angaben, z. B. Stahl ST 37, ABS, u. ä.)
4. Wie groß sind die Klebeflächen und von welcher Art sind die Verbindungen (Überlappung, Flächen, Nut, Steckverbindung, Stoss oder ähnliches)
- 5a. Wie ist die Oberflächenbeschaffenheit der zu verklebenden Teile? (phosphatiert, lackiert, eloxiert, gefettet, o. ä.)
- 5b. Welche Möglichkeiten der Vorbehandlung bestehen? (entstauben, entfetten, aufräumen, sandstrahlen, primern, anätzen, sonstiges)
6. Welche Toleranzen/Fügapalte sind zu überbrücken?
7. Welchen Beanspruchungen ist die Klebeverbindung während des weiteren Fertigungsprozesses ausgesetzt? (chemisch, thermisch, mechanisch und Belastungsdauer)
8. Welchen Beanspruchungen ist die Klebeverbindung nach dem Fertigungsprozess ausgesetzt? (chemisch, thermisch, mechanisch und Belastungsdauer)
9. Welche allgemeinen Eigenschaften soll/darf der Klebstoff haben? (Lösungsmittelanteil/2-komponentig/Topfzeit/Anfangshaftung/Aushärtung/Endfestigkeit)
10. Welche Möglichkeiten der Klebstoffverarbeitung bestehen oder können installiert werden? (Auftrag: z.B. Hand; halb- oder vollautomatisch, Ablüftung: z. B. Absaugvorrichtung vorhanden, Druck: presse, Stapeldruck, o. ä.)

Klebegerechte Konstruktionen
Einfache Überlappung

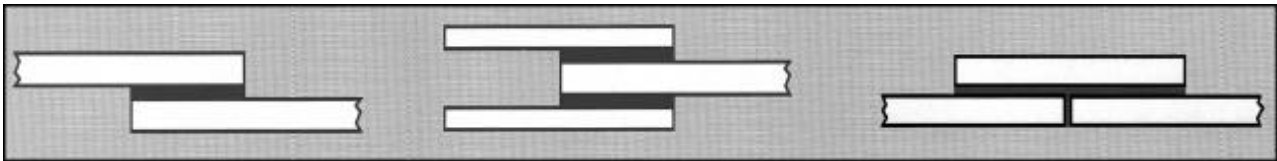
wird besonders bei dünnen Querschnitten wegen ihrer einfachen Ausführung und ihrer guten Festigkeit bevorzugt.

Doppelte Überlappung

ergibt sehr gute Verbindungen. Man erhält bei Verhältnis der Stärken 1 : 2 : 1 optimale Werkstoffausnutzung.

Einfache Lasche

findet häufig Anwendung, wenn ohne besondere Vorarbeit eine Fläche glatt sein soll.


Doppelte Lasche

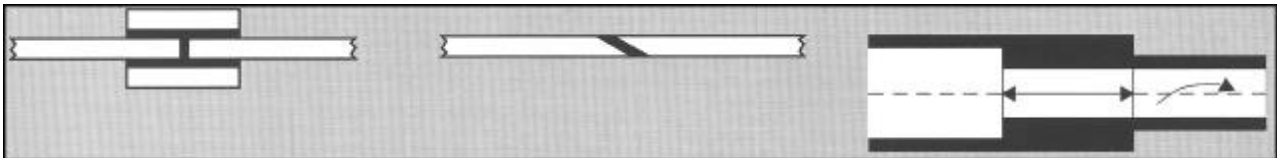
ergibt bessere Festigkeit als die einfache Lasche, ist jedoch aufwendiger, ohne wesentliche Vorteile zu bieten. In der Praxis selten anwendbar, da auf keiner Seite glatte Sichtflächen.

Geschäftete Verbindung

ergibt sehr gute Festigkeitswerte, ist aber sehr aufwendig und nur bei größeren Materialstärken möglich.


Torsion

Auf Verdrehung beanspruchte überlappte oder gelaschte Rohrverbindung erreichen bei geringer Wandstärke die Festigkeit der Metalle. Für hochbelastete Verklebungen ist nach Möglichkeit Beanspruchung durch einachsige Schubkräfte konstruktiv vorzusehen. Sie wird erzwungen durch Rohr-, Nut- und Falz-Verbindungen.



Mit freundlicher Genehmigung der Berliner Fachverlag GmbH.

Für Verklebungen nicht geeignet sind:

- Stumpfer Stoß
- Abgesetzte Überlappung
- Abgesetzte Doppellaschen - Verbindung


Klebstoffe - Klebetechnisches ABC

Abbinden:	Verfestigung des Klebstoff-Films durch physikalische und/oder chemische Vorgänge
Ablüftzeit:	Zeitspanne, die bei lösungsmittelhaltigen Klebstoffen zwischen Klebstoff - Auftrag und Verbindung der zu verklebenden Teile eingehalten werden muss.
Adhäsion:	Haftung des Klebstoffes an einer Werkstoffoberfläche
Alterung:	Verhalten des Klebstoff - Films in Abhängigkeit von der Zeit, der Temperatur und Umwelteinflüssen
Aushärtung:	siehe Abbinden
Beständigkeit:	Verhalten des Klebstoff - Films bei geänderten Umweltbedingungen
Deklarationspflicht:	Kennzeichnungspflicht nach Chemikalienrecht (insbesondere Gefahrenstoffverordnung)
Diffusion:	Wanderung von Flüssigkeiten oder Gasen durch poröse Stoffe
Dispersion:	Aufschwemmung (feinst verteilt) von festen Stoffen in Flüssigkeiten, meist Wasser
Dispersionsklebstoff:	In Wasser dispergierte Klebstoff - Systeme
Duromer:	Vernetzter, meist unschmelzbarer Kunststoff
Elastizität:	Dehnbarkeit
Ergiebigkeit:	Verbrauch an Klebstoff in kg / m ² Verklebungsfläche
Feststoffgehalt:	Anteil nichtflüchtiger Bestandteile
Fingerprobe:	Prüftest zur Ermittlung des richtigen Verklebungszeitpunktes bei Kontaktklebern. Bei leichtem Druck des sauberen Fingers auf den soeben getrockneten Klebstoff - Film soll sich dieser noch leicht klebrig anfühlen, sich jedoch nicht mehr durch Fadenbildung auf den Finger übertragen.
Flammpunkt:	Niedrigstmögliche Temperatur, bei der ein Dampf- / Luftgemisch über dem Produkt gezündet werden kann
Füllstoffe:	Meist anorganische Zusätze zur Verbesserung der Klebstoffeigenschaften
Gefahrenklasse (GGVS)	Gefahrguteinstufung für den Transport (insbesondere Gefahrgutverordnung Strasse, GGVS)
Gefahrenklasse (VbF)	Kennzeichnung nach der Verordnung über brennbare Flüssigkeiten, VbF, hat insbesondere Auswirkungen auf die Lagervorschriften
Haftklebstoff:	Klebstofftyp, der nach Trocknung dauerklebrig bleibt
Härter:	Zusatzmittel zur Verbesserung der Klebstoffeigenschaften (insbesondere Wärmefestigkeit) durch chemische Vernetzung
Heißklebeverfahren:	Ausführung der Verklebung in der Wärme
HF - Schweißen:	Heißklebeverfahren, bei dem die Wärme durch Hochfrequenz erzeugt wird
Hotmelt:	siehe Schmelzklebstoff
Klebfläche:	Zu verklebende Oberfläche der zu verbindenden Materialien
Klebefuge:	Durch Klebstoff auszufüllender Raum zwischen zwei Klebeflächen
Kohäsion:	Innere Festigkeit eines Materials
Kontaktkleber:	Spezielle Klebstofftype, bei der nach beidseitigem Klebstoffauftrag und kurzer Ablüftezeit die Verklebung nach scheinbarer Trocknung der Klebstoff - Filme durch Anpressen hergestellt wird
MAK-Wert:	Maximale Arbeitsplatz Konzentration, höchstzulässige Lösungsmitteldampfmenge am Verarbeitungsplatz, festgelegt von der Senatskommission zur Prüfung gesundheitsschädlicher Arbeitsstoffe der Deutschen Forschungsgemeinschaft. Veröffentlicht in der TRGS 900 (jährlich neu)
Nassverklebung:	Durchführung der Verklebung unmittelbar nach Klebstoffauftrag; bis zum Abbinden des Klebstoffes ist eine mechanische Fixierung der zu verbindenden Teile erforderlich
Offene Zeit:	Angabe des Zeitraumes, in dem nach Klebstoffauftrag die Verbindung der zu verklebenden Teile vorgenommen werden soll
Primer:	Meist dünnflüssige Vorstreichlösung zur Verbesserung der Haftung eines Klebstoffes auf einer Werkstoffoberfläche




Reißgeschwindigkeit:	Geschwindigkeit, mit der in Prüfmaschinen die zerstörende Prüfung der Probekörper vorgenommen wird. Liegt in der Regel zwischen 5 - 300 mm / min
Schälfestigkeit:	Festigkeit gegen Kräfte, die nur auf eine dünne Linie am Ende der Klebeverbindung wirken und hier zu Spannungsspitzen führen (siehe Seite 89)
Schmelzklebstoff:	Klebstofftyp, der heiß verarbeitet werden muss und seine Festigkeit unmittelbar nach Abkühlung erreicht
Schwerentflammbar:	Entzündungswiderstand eines getrockneten Klebstoff - Films
Standfestigkeit:	siehe Viskosität
Tack:	Ausdruck für Anfangsklebrigkeit
Topfzeit:	Bei Mehrkomponenten - Klebstoffen Angabe des Verarbeitungszeitraumes der Klebstoffmischung. Die Topfzeit ist abhängig von der Temperatur und der Ansatzgröße. Sie verringert sich bei Erhöhung der Temperatur und Vergrößerung der Ansatzmenge
Trockenzeit:	siehe Abluftzeit
Thermoplast:	In der Wärme erweichbarer Kunststoff
Verdünner:	Lösungsmittel (- gemisch) zur Veränderung der Viskosität eines Klebstoffes
Viskosität:	Fliessfähigkeit eines Klebstoffes. Nicht fließende, pastenförmige Produkte werden als standfest bezeichnet
Vorstreichmittel:	(Voranstrich) siehe Primer
Wärmefestigkeit:	Festigkeit einer Verklebung bei erhöhter Temperatur (stark abhängig von der Prüfmethode)
Zweikomponentenkleber: (2 - K Klebstoff)	Reaktionskleber, der durch Mischung von zwei Komponenten (Harz und Härter) chemisch vernetzt
Zugfestigkeit:	Festigkeit gegen Kräfte, die senkrecht zur Klebeschicht wirken und zu einer gleichmäßigen Beanspruchung der Klebeflächen führen (siehe Seite 89)
Zugscherfestigkeit:	Festigkeit einer Verklebung, bei der Kräfte parallel zur Klebstoffschicht einwirken



<div></div>											
		Komponenten	Basis	Konsistenz	Fest - Körper ca.	Spez.Gewicht 20 °C g / cm	Verbrauch pro m²	Abluftzeit - Topfzeit in Min. (20°C)	Zugscherfestig- N / mm²	Schälfestig- N / cm *	Temperatur- Beständ. °C
Programm - Übersicht (3)											
Lösungsmittelhaltig	Terokal - 60 / 2	1	CR	flüssig	37%	0,98	250 - 350 g ⁽⁵⁾	15 - 20 ⁽¹⁾	0,8	n. v.	-20 bis 80
	Terokal - 657	1	CR	flüssig	18%	0,85	100 - 200 g ⁽⁵⁾	5 - 10 ⁽¹⁾	1,3	6	-20 bis 80
	Terokal - 2444	1	CR	flüssig	30%	0,91	250 - 300 g ⁽⁵⁾	5 - 20 ⁽¹⁾	1,2	22	-30 bis 80
	Klebus - Spezial	1	CR	flüssig	26%	0,92	200 - 300 g ⁽⁵⁾	5 - 25 ⁽¹⁾	1,6	18	-30 bis 80
	Macroplast B 2168	1	CR	flüssig	23%	0,89	150 - 250 g ⁽⁵⁾	15 - 20 ⁽¹⁾	-	n. v.	-30 bis 80
	Terokal - 3958	1	SBR	flüssig	41%	0,88	200 - 350 g ⁽⁵⁾	5 - 20 ⁽¹⁾	0,4	8	-30 bis 80
	Zement - BE weiss N	1	SBR	flüssig	40%	0,88	250 - 350 g ⁽⁵⁾	5 - 15 ⁽¹⁾	0,4	8	-20 bis 80
	Terokal - 914	1	NBR	flüssig	28%	0,90	200 - 300 g ⁽⁵⁾	5 - 15 ⁽¹⁾	0,5	36	-30 bis 90
	Unionzement	1	KTS	dickflüssig	67%	1,20	400 - 500 g ⁽⁵⁾	5 - 10 ⁽¹⁾	Sondertest		-20 bis 80
Lösungsmittelfrei	Macroplast UR 7221	1	PUR	flüssig	100%	1,15	200 - 400 g ⁽⁴⁾	40 - 60 ⁽⁶⁾	6	n. v.	-40 bis 80
	Macroplast UR 7225 B	1	PUR	flüssig	100%	1,15	200 - 400 g ⁽⁴⁾	12 - 15 ⁽⁶⁾	6	n. v.	-40 bis 80
	Macroplast UR 7228	1	PUR	flüssig	100%	1,15	200 - 400 g ⁽⁴⁾	7 - 9 ⁽⁶⁾	6	n. v.	-40 bis 80
	Terokal - 722	2	PUR	flüssig	100%	1,50	200 - 500 g ⁽⁴⁾	45 ⁽²⁾	8,5	n. v.	-30 bis 100
	Terokal - 723	2	PUR	pastös	100%	1,70	200 - 600 g ⁽⁴⁾	45 ⁽²⁾	6	n. v.	-30 bis 100
	Terokal - 4310	2	PUR	dünnflüssig	100%	1,35	150 - 300 g ⁽⁴⁾	45 ⁽²⁾	20	n. v.	-30 bis 100
	Terokal - 2K - PUR Klebeset	2	PUR	pastös	100%	1,75	200 - 400 g ⁽⁴⁾	20 ⁽²⁾	10	n. v.	-40 bis 80
	Teromix - 6700	2	PUR	pastös	100%	1,55	200 - 400 g ⁽⁴⁾	10 ⁽²⁾	13	n. v.	-40 bis 80
	Macroplast UK 8101	2	PUR	dünnflüssig	100%	1,4	200 - 400 g ⁽⁴⁾	50 - 70 ⁽²⁾	8	30-40	-40 bis 100
	Macroplast UK 8103	2	PUR	flüssig	100%	1,56	200 - 400 g ⁽⁴⁾	40 - 70 ⁽²⁾	7,5	30-40	-40 bis 100
	Macroplast UK 8160	2	PUR	pastös	100%	1,45	200 - 400 g ⁽⁴⁾	60 - 90 ⁽²⁾	10	n. v.	-190 bis 100
	Macroplast UK 8202	2	PUR	flüssig	100%	1,4	200 - 400 g ⁽⁴⁾	80 - 120 ⁽²⁾	14	40-50	-190 bis 100
	Terokal - 221	2	EP	pastös	100%	1,08	100 - 150 g ⁽⁴⁾	90 - 120 ⁽²⁾	20	n. v.	-40 bis 100
	Metallon E 2602	2	EP	pastös	100%	1,45	100 - 150 g ⁽⁴⁾	90 - 120 ⁽²⁾	24	n. v.	-30 bis + 120
Dispersion	Terokal - 2399	1	DWH	flüssig	20%	1,00	ca. 300 g ⁽⁴⁾	35 ⁽¹⁾	Sondertest		-20 bis 70
	Adhesin J 1620	1	DWH	dickflüssig	675%	1,00	100 - 300 g ⁽⁵⁾	35 ⁽¹⁾	-	7,5	-20 bis 80
	Terokal - 4610 - 22	1	DWH	flüssig	51%	1,06	ca. 200 g ⁽⁴⁾	-	-	n. v.	-30 bis 80
	Adhesin A 7032	1	DWH	flüssig	50%	1,05	200 - 300 g ⁽⁴⁾	-	-	n. v.	-10 bis 70
Schmelzklebstoffe	Technomelt Q 2160	1	EVA	fest	100%	1,00	50 - 150 g ⁽⁴⁾	5 - 7s ⁽⁶⁾	n.v	n. v.	ca, 65
	Technomelt Q 5303	1	aPP	fest	100%	0,86	50 - 150 g ⁽⁴⁾	10 - 20s ⁽⁶⁾	n.v	n. v.	ca. 55-65
	Technomelt Q 8718	1	SK	fest	100%	1,00	50 - 150 g ⁽⁴⁾	n. v.	n.v	n. v.	n. V.
	Technomelt Q 9265 H	1	EVA	fest	100%	1,00	50 - 150 g ⁽⁴⁾	30s ⁽⁶⁾	n.v	n. v.	ca. 65
	Macromelt 6208	1	PA	fest	100%	0,98	50 - 150 g ⁽⁴⁾	75s ⁽⁶⁾	-	-	125 °C
	Macroplast QR 5200	1	PUR	fest	100%	ca.1,15	50 - 150 g ⁽⁴⁾	15-45s ⁽⁶⁾	-	-	-
Sonder - Einstellungen oder Produktmodifizierung auf Anfrage. Grundlage ist ein abgestimmtes, individuelles Anforderungsprofil (Lastenheft) und eine Anwendungs-Beschreibung.								in Anlehnung an DIN 53 283	* Reissge- schwindigkeit 150 mm / min.		
(1) Abluftzeit (2) Topfzeit (3) Angaben zu Terostat-33, -64, -930 und -935 befinden sich beim "Dichten" (4) einseitiger Auftrag (5) beidseitiger Auftrag (6) offene Zeit											

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch - technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen technischen Datenblätter.

											
	Program - Übersicht (3)	Härter	Verdüner / Reiniger	Farbe	Applikation	Prüfzeugnisse / Zulassungen	Lagerstabilität in Monaten	frostgefährdet	GGYS	VbF	Nähere Produkt - Information Seite
Lösungsmittelhaltig	Terokal - 60 / 2	-	D	hellbeige	Pinself, Rakel	BW / DB	6	nein	05	AI	68
	Terokal - 657	-	R	gelblich	Sprühverfahren, Pinself	-	6	nein	05	AI	68
	Terokal - 2444	-	R	hellbeige	Pinself, Rakel		12	nein	C 3	AI	69
	Klebus - Spezial	-	R	beige	Sprühverfahren, Pinself	BW / DB	12	nein	05	AI	69
	Macroplast B 2168	-	R	beige	Sprühverfahren, Pinself	-	12	nein	05	AI	70
	Terokal - 3958	-	FL	weiss	Roller, Pinself	DIN 4102-B1	9	nein	05	AI	71
	Zement - BE weiss N	-	FL	weiss	Pinself, Rakel	BW / DB	9	nein	C 3	AI	71
	Terokal - 914	-	D	gelbl.transp.	Sprühverfahren, Pinself	BW	12	nein	C 3	AI	72
	Unionzement	-	FL	schwarz	Düse, Rakel	BW / DB	12	nein	C 3	AI	73
Lösungsmittelfrei	Macroplast UR 7221	-	B 8030	dunkelbraun	Rakel, Spachtel, Düse		9	ja	33	-	75
	Macroplast UR 7225 B	-	B 8030	dunkelbraun	Rakel, Spachtel, Düse		9	ja	33	-	75
	Macroplast UR 7228	-	B 8030	dunkelbraun	Rakel, Spachtel, Düse	-	9	ja	33	-	75
	Terokal - 722	700	-	beige	Pinself, Rakel, 2K Anlage	DIN 4102-B1	12	nein	A00/B33	-	76
	Terokal - 723	723 B	-	beige	Rakel, 2K Anlage	DIN 4102-B1	12	nein	A00/B33	-	76
	Terokal - 4310	700	-	beige	giessen, Pinself, 2K Anlage	-	12	nein	A00/B33	-	77
	Terokal - 2K - PUR Klebeset	Komb.B	-	grau	-	-	12	nein	A00/B33		77
	Teromix - 6700	Komb.B	-	dunkelgrau	-	-	9	nein	A00/B33		78
	Macroplast UK 8101	UK 5400	B 8030	beige	giessen, 2K Anlage	-	12	ja	A00/B33		78
	Macroplast UK 8103	UK 5400	B 8030	beige	Rakel, 2K Anlage	**	12	ja	A00/B33		79
	Macroplast UK 8160	UK 5400	B 8030	beige	Rakel, 2K Anlage	**SBG	12	ja	A00/B33		79
	Macroplast UK 8202	UK 5400	B 8030	beige	Rakel, 2K Anlage	**SBG	12	ja	A00/B33		80
	Terokal - 221	221 B	-	gelbl.transp.	Rakel, 2K Anlage	BW	12	nein	00	-	81
	Metallon E 2602	2602 B	-	grau	Rakel, 2K Anlage	DB	18	nein	00		82
Dispersion	Terokal - 2399	- das Wasser		weiss	Pinself, Walze	-	12	ja	00	-	83
	Adhesin J 1620	- das Wasser		weiss	Pinself, Walze	-	9	ja	00	-	83
	Terokal - 4610 - 22	- das Wasser		weiss	Pinself, Walze, spritzen	-	6	ja	00		84
	Adhesin A 7032	- das Wasser		milchig-weiss	Pinself, Walze	-	6	ja	00		84
Schmelzklebstoffe	Technomelt Q 2160	-	-	gelb	Walze, Düse	-	24	nein	00	-	85
	Technomelt Q 5303	-	-	hell transp.	Düse, Walze, Hotmelt-Auftr.	-	24	nein	00	-	85
	Technomelt Q 8718	-	-	gelbl.transp.	Düse	-	12	nein	00	-	86
	Technomelt Q 9265 H	-	-	weiss transp.	Pistole	-	24	nein	00	-	86
	Macromelt 6208	-	-	bernsteinfarb.	Hotmelt-Auftragsgeräte	-	24	nein	00		87
	Macroplast QR 5200	-	-	farblos	PUR, Hotmelt-Auftrag.	-	6	nein			87

CR = Polychloropren, SBR = Styrol - Butadien - Rubber, NBR = Nitril - Butadien - Rubber

PUR = Polyurethan, EP = Epoxidharz, KH = Kunstharz, NR = Natur-Kautschuk, DHW = Dispersion wasserhaltig


Wassergefährdungsklasse / WGK) und Abfallschlüssel sind dem EG - Sicherheits - Datenblatt zu entnehmen

Zu Spalte Prüfzeugnisse / Zulassungen

BW / DB = Bundeswehr / Deutsche Bahn

* DIN 4102 - B1 / SBG - Zulassung

** SBG - Zulassung

		Gummi			Kunststoffe					
		Gummimatten Gummibeläge ¹	Vollgummi Profile ¹	Moos- und Schaum- gummi Profile ¹	Hart - PVC ABS ²	Weich-PVC Kunstleder	Schichtplatten (Press - Stoff)	Polyether - / Polyester- Schäume	Polyester und GFK ³	Polystyrol ⁵
Gummi	Untergründe									
	Gummimatten Gummibeläge ¹	60 / 2 2444 Klebus-S	60 / 2 2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	Tst 930 Tst 935	2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S
	Vollgummi- profile ¹	60 / 2 2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	Tst 930 Tst 935	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S
	Moosgummi- Schaumgummi- ¹ Profile	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	657 2444	Tst 930 Tst 935	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S
Kunststoffe	Hart - PVC / ABS ²	B 2168 Klebus-S	2444 Klebus-S	657 2444	914 B 2168 Klebus-S	914 6208	UR 7221 UK 8202 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	914 UK 8202 Klebus-S	914 Klebus-S
	Weich - PVC Kunstleder	Tst MS 930 Tst MS 935	Tst MS 930 Tst MS 935	Tst MS 930 Tst MS 935	914 6208	914 6208 A 7032	914	914	914	914 A 7032
	Schichtplatten (Press - Stoff)	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	B 2168 2444 UR 7221	914	B 2168 Klebus-S	657 B 2168 2444	B 2168 2444 Klebus-S	B 2168 2444 Klebus-S
	Polyether- / Poly- ester - Schäume	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	914	657 B 2168 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	657 B 2168 Klebus-S	657 B 2168 Klebus-S
	Polyester und GFK ³	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	914 Klebus-S	914	B 2168 2444 UR 7221	657 B 2168 Klebus-S	221 B 2168 Klebus-S	B 2168 UR 7221 Klebus-S
	Polystyrol ⁵	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	914 Klebus-S	914	B 2168 2444 Klebus-S	657 B 2168 Klebus-S	B 2168 4310 Klebus-S	914 4310 Klebus-S
Holz, Pappe, Textil	Holz / Holz - Werkstoffe	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	914 UR 7221 Klebus-S	914 A 7032	2444 UR 7221 Klebus-S	657 UK 8101 Klebus-S	4310 UR 7221 Klebus-S	4310 UR 7221 Klebus-S
	Papier, Pappe, Karton	3958 Klebus-S	BE-weiß N Klebus-S	BE-weiß N Klebus-S	Q 8718 BE-weiß N Klebus-S	914 A 7032	3958 UK 8101 BE-weiß N	3958 Q 8718 BE-weiß N	2444 UK 8101 Klebus-S	UK 8101 BE-weiß N Klebus-S
	Textil, Filz, Gewebe	3958 Klebus-S	BE-weiß N Klebus-S	3958 BE-weiß N	Q9265 H BE-weiß N Klebus-S	914	3958 BE-weiß N	3958 Q 8718 BE-weiß N	2444 Q 8718 Klebus-S	UK 8101 BE-weiß N Klebus-S
	Filzpappen bituminisiert	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 Unionzement	3958 BE-weiß N	914	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	BE-weiß N Klebus-S
Metall 4	Aluminium	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	2444 Q 9265 H Klebus-S	914	B 2168 2444/E 2602 UK 8103	657 Q 5303 Klebus-S	B 2168 4310 Klebus-S	B 2168 4310 Klebus-S
	Eisenbleche, phosphatiert grundiert	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	2444 E 2602 Klebus-S	914	B 2168 2444/E 2602 UK 8103	657 B 2168 Klebus-S	B 2168 4310 Klebus-S	B 2168 E 2602 4310
	Edelstahl	657 2444	2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	221 2444 Klebus-S	914	221 B 2168	657 B 2168	722 E 2602 Klebus-S	722 3958 UK 8160
	verzinkte Stahlbleche	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 E 2602 Klebus-S	914	2444 E 2602 Klebus-S	657 E 2602 Klebus-S	E 2602 4310 BE-weiß N	221 722 B 2168 Klebus-S
	Kupfer / Kupferfolie	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N	914	E 2602 BE-weiß N Unionzement	E 2602 BE-weiß N Unionzement	E 2602 3958	3958 UK 8101
	Blei / Bleifolie	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N	914	E 2602 3958 Klebus-S	2444 Unionzement Klebus-S	E 2602 3958	914 UK 8101 BE-weiß N

¹ Ausgenommen Gummitypen mit hohem EPDM - Anteil.

² Qualität der Verklebung ist abhängig vo der Polymerzusammensetzung.

³ GFK ist anzuschleifen

⁴ Verklebung der Metalle nach Primerung auch im Aussenbereich u. a. mit PUR (z.B. 8101)

⁵ nach geeigneter Primerung

Klebstoff-Auswahltabelle

		Holz, Pappe, Textil			Metall ⁴						
		Holz / Holz- Werkstoffe	Papier, Pappe Karton	Textil, Filz, Gewebe	Filzpappen bituminiert	Aluminium	Eisenbleche phosphatiert grundiert	Edelstahl	verzinkte Stahlbleche	Kupfer / Kupferfolie	Blei / Bleifolie
Gummi	Untergründe										
	Gummimatten										
	Gummibeläge¹	2444 Klebus-S	3958 Klebus-S	3958 BE-weiß N Klebus-S	3958 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	657 2444	2444 Klebus-S	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N
Gummi	Vollgummiprofile¹	2444 Klebus-S	BE-weiß N Klebus-S	BE-weiß N Klebus-S	3958 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	2444 Klebus-S	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N
	Moosgummi- Schaumgummi- Profile	657 2444 Klebus-S	BE-weiß N Klebus-S	657 3958 Klebus-S	3958 Unionzement	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	657 2444 Klebus-S	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N
Kunststoffe	Hart - PVC / ABS²	914 UR 7221 Klebus-S	Q 8718 BE-weiß N Klebus-S	3958 BE-weiß N Q 9265 H	3958 BE-weiß N	2444 E 2602 Klebus-S	2444 E 2602 Klebus-S	221 2444 Klebus-S	E 2602 Klebus-S	Unionzement BE-weiß N	Unionzement BE-weiß N
	Weich - PVC	914	914	914	914	914	914	914	914	914	914
	Kunstleder	A 7032	A 7032								
	Schichtplatten (Press - Stoff)	2444 UR - 7221 Klebus-S	3958 BE-weiß N Q 8718	3958 Q 8718 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	Q 5303 657 Klebus-S	657 Klebus-S B 2168	657 E 2082 2444	657 E 2082 Klebus-S	E 2602 Unionzement BE-weiß N	2444 Unionzement Klebus-S
	Polyether-/Poly- ester-Schäume	657 UK 8101 Klebus-S	3958 BE-weiß N Q 8718	3958 Q 8718 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	Q 5303 657 Klebus-S	657 Klebus-S B 2168	657 E 2082 2444	657 E 2602 Klebus-S	E 2602 Unionzement BE-weiß N	2444 Unionzement Klebus-S
	Polyester und GFK³	4310 UR 7221 Klebus-S	2444 UK 8101 Klebus-S	3958 Q 8718 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	B 2168 4310 Klebus-S	4310 B 2168 UR 7221	4310 UK 8101 Klebus-S	722 3958 BE-weiß N	E 2602 3958 BE-weiß N	E 2602 3958 BE-weiß N
	Polystyrol⁵	914 4310 Klebus-S	4310 BE-weiß N	UK 8101 BE-weiß N Klebus-S	BE-weiß N Klebus-S	4310 UK 8102 Klebus-S	4310 UK 8102 Klebus-S	722 3958 UK 8160	221 UK 8102 Klebus-S	UK 8101 3958 BE-weiß N	914 3958 BE-weiß N
Holz, Pappe, Textil	Holz / Holz-Werkstoffe	221 UR 7221 Klebus-S	UR 7221 BE-weiß N	BE-weiß N	BE-weiß N	UR 7221 UK 8101 Klebus-S	UR 7221 UK 8101 Klebus-S	221 UR 7221 UK 8101	UR 7221 UK 8101	221 BE-weiß N	914 BE-weiß N
	Papier, Pappe, Karton	UR 7221 UK 8101	2399 J 1620	3958 Q 8718 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	B 2168 Q 5303 Klebus-S	B 2168 Klebus-S	657 3958	B 2168 Klebus-S	BE-weiß N	914 BE-weiß N
	Textil, Filz, Gewebe	3958 BE-weiß N	Q 8718 BE-weiß N	BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	BE-weiß N
	Filzpappen bituminiert	BE-weiß N	BE-weiß N	BE-weiß N Unionzement	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	657 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	BE-weiß N
Metall 4	Aluminium	221 / 4310 UR 7221 Klebus-S	Q 5303 Klebus-S	BE-weiß N	BE-weiß N	221 Klebus-S	221 E 2082 Klebus-S	221 723 UK 8103	221 E 2082 Klebus-S	221 3958	E 2082 BE-weiß N
	Eisenbleche, phosphatiert grundiert	221 / 4310 UR 7221 Klebus-S	B 2168 Klebus-S	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	221 Klebus-S	221 E 2082 Klebus-S	221 723	221 E 2082 Klebus-S	221 E 2082 BE-weiß N	221 BE-weiß N
	Edelstahl	221 E 2602 UK 8101	657 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	657 3958 BE-weiß N	221 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 E 2082 Klebus-S	221 UK 8160 UK 8202	221 UK 8160 UK 8202	722 723 E 2082	UK 8160 BE-weiß N
	verzinkte Stahlbleche	UR 7221 UK 8101 Klebus-S	B 2168 3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	221 Klebus-S	221 UK 8202 Klebus-S	221 UK 8160 UK 8202	221 E 2082 Klebus-S	221 E 2082 BE-weiß N	723 3958 UK 8160
	Kupfer/ Kupferfolie	221 E 2602 BE-weiß N	BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	221 BE-weiß N	E 2082 3958	722 723 E 2082	221 E 2082 3958	221 E 2082 4310	723 3958 UK 8160
	Blei / Bleifolie	9360 914 BE-weiß N	914 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	3958 BE-weiß N	723 UK 8160 BE-weiß N	723 E 2602 3958	UK 8160 UK 8202 BE-weiß N	723 E 2602 3958	723 3958 UK 8202	722 723 UK 8202

¹ Ausgenommen Gummitypen mit hohem EPDM - Anteil.

² Qualität der Verklebung ist abhängig vo der Polymerzusammensetzung.

³ GFK ist anzuschleifen

⁴ Verklebung der Metalle nach Primerung auch im Aussenbereich u. a. mit PUR (z.B. 8101)

⁵ nach geeigneter Primerung

Klebstoff-Auswahltabelle

	Untergründe	mineralische Untergründe							Dämm - Stoffe		
		Keramik / Steingut Porzellan	Beton	Mauerwerk	verputzte Flächen	Zementfaser- Platten	Gipskarton	Glas, Spiegel, Emaille - Schichten	Glas- / Steinwolle	Polystyrol - Hartschaum	Polyurethan Hartschaum
mineralische Untergründe	Keramik / Steingut Porzellan	221 723 Klebus-S	221 723 Klebus-S	221 723 Klebus-S	221 723 Klebus-S	221 723 Klebus-S	221 723 Klebus-S	221 Tst. 64 Tst.-MS 935	723 E 2602 Klebus-S	723 E 2602 3958	723 E 2602 3958
	Beton	221 / 723 4310 Klebus-S	221 E 2602	221 E 2602	-	722 / 723 UK 8101 UK 8160	723 3958 UK 8160	Tst. 64 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160
	Mauerwerk	221 / 723 4310 Klebus-S	221 E 2602	221 E 2602	-	722 723 UK 8160	723 3958 UK 8160	Tst. 64 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160
	verputzte Flächen	221 / 723 4310 Klebus-S	-	-	-	722 723 UK 8160	723 3958 UK 8160	Tst. 64 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160
	Zementfaser- Platten	221 / 723 4310 Klebus-S	722 723 UK 8202	722 / 723 UK 8160 UK 8202	723 UK 8160 UK 8202	221 / 722 723 UK 8160	722 / 723 UK 8160 UK 8202	Tst. 64 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160
	Gipskarton	221 / 723 4310 Klebus-S	723 UK 8160 UK 8202	723 UK 8160 UK 8202	723 UK 8160 UK 8202	722 / 723 UK 8160 UK 8202	723 UK 8160 Klebus-S	Tst. 64 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160
	Glas, Spiegel, Emaille - Schichten	722 UK 8160	723 UK 8160	723 UK 8160	723 UK 8160	722 3958 UK 8160	722 3958 UK 8160	221 Tst. 64 Tst.-MS 930	722 Tst. 64 Tst.-MS 935	722 Tst. 64 Tst.-MS 935	722 Tst. 64 Tst.-MS 935
Dämm - Stoffe	Glas- / Steinwolle	723 Klebus-S	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	722 Tst. 64 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160
	Polystyrol - Hartschaum	723 3958	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	722 Tst. 64 Tst.-MS 935	3958 UK 8160 UK 8202	722 3958 UK 8202	722 UK 8202 BE-weiß N
	Polyurethan- Hartschaum	723 E 2602 3958	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	722 Tst. 64 Tst.-MS 935	UK 8160 UK 8202 Klebus-S	3958 UK 8160	3958 UK 8160 Klebus-S
	Penolharz- Schaum	723 E 2602 3958	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	UK 8160 Tst.-MS 935	723 UK 8202 Klebus-S	723 3958 BE-weiß N	3958 UK 8160 Klebus-S
	PVC - Hartschaum	723 E 2602 3958	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	UK 8160 Tst.-MS 935	UK 8202 Klebus-S	3958 BE-weiß N	3958 UK 8160 Klebus-S
	Foamglas	723 E 2602 3958	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	UK 8160 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	UK 8160 Klebus-S	723 UK 8160 UK 8202	723 UK 8160 UK 8202
	Holz / Holz - Werkstoffe	723 E 2602 3958	723 3958 UK 8160	723 3958 UR 7221	723 UK 8160 Klebus-S	722 / 723 UR 7221 UK 8101	723 UR 7221 Klebus-S	UK 8160 Tst.-MS 935	723 3958 UR 7221	3958 UR 7221 UK 8101	723 3958 UR 7221
Metall ⁴	Aluminium	221 / 722 E 2602 UK 8101	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8202 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	723 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 UK 8202 BE-weiß N	723 4310 Klebus-S
	Eisenbleche, phosphatiert grundiert	221 / 722 E 2602 UK 8101	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	722 / 723 UK 8160 Klebus-S	722 / 723 UK 8160 Klebus-S	Tst. 64 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 UK 8202 BE-weiß N	722 UK 8202 Klebus-S
	Edelstahl	221 723 E 2602	723 Tst. 33 Tst.-MS 935	723 Tst. 33 Tst.-MS 935	723 Tst. 33 Tst.-MS 935	723 Tst. 33 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8202	E 2602 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	E 2602 3958 UK 8202	722 E 2602 3958	3958 E 2602 8160
	verzinkte Stahlbleche	221 723 Klebus-S	221 / 723 E 2602 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	Tst. 64 Tst.-MS 935	723 3958 UK 8160	723 UK 8160 BE-weiß N	722 UK 8160 Klebus-S
	Kupfer/ Kupferfolie	723 E 2082 UK 8160	723 UK 8160 UK 8260	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	722 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	723 E 2602 UK 8160	723 UK 8160 UK 8202	723 E 2602 UK 8160
	Blei / Bleifolie	E 2602 3958 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	722 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160

¹ Ausgenommen Gummitypen mit hohem EPDM - Anteil.² Qualität der Verklebung ist abhängig von der Polymerzusammensetzung.⁴ Verklebung der Metalle nach Primerung

auch im Aussenbereich u. a. mit PUR (z.B. 8101)

³ GFK ist anzuschleifen⁵ nach geeigneter Primerung

Klebstoff-Auswahltabelle

		Dämm - Stoffe		Holz		Metall ⁴					
		Penolharz- Schaum	PVC Hart- Schaum	Foamglas	Holz / Werkstoffe	Aluminium	Eisenbleche, phosphatiert, grundiert	Edelstahl	verzinkte Stahlbleche	Kupfer / Kupferfolie	Blei / Bleifolie
mineralische Untergründe	Untergründe										
	Keramik / Steingut Porzellan	723 E 2602 3958	723 3958	723 E 2602 3958	221 / 722 3958 Klebus-S	221 / 722 723 Klebus-S	221 / 722 723 Klebus-S	221 722 Tst. 33	221 / 722 2602 Klebus-S	723 E 2602	723 E 2602 3958
	Beton	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	221 / 723 UK 8160 Klebus-S	723/E2602 Tst. 33 Tst.-MS 935	221 / 723 E 2602 Klebus-S	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160
	Mauerwerk	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	221 / 723 E 2602 UK 8160	723 3958 UR 7221	722 / 723 UK 8160 Klebus-S	723 UK 8160 Klebus-S	723/E2602 Tst. 33 Tst.-MS 935	723 E 2602 Klebus-S	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160
	verputzte Flächen	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 UK 8160 Klebus-S	723 E 2602 Klebus-S	723 E 2602 Klebus-S	723/E2602 Tst. 33 Tst.-MS 935	723 Klebus-S	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160
	Zementfaser- Platten	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 UR 7221 UK 8160	722 / 723 UK 8160 Klebus-S	722 / 723 UK 8160 Klebus-S	723 Tst. 33 Tst.-MS 935	722 / 723 UK 8160 Klebus-S	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8160
	Gipskarton	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 3958 UK 8160	723 UR 7221 Klebus-S	723 UK 8160 Klebus-S	723 UK 8160 Klebus-S	723 Tst.-MS 935 3958	722 / 723 UK 8202 Klebus-S	723 UK 8160	723 UK 8160
	Glas, Spiegel, Emaille - Schichten	723 Tst. 935 UK 8160	723 Tst. 935	UK 8160 Tst. 935	722 Tst. 935 BE-weiß N	722 Tst. 935	Tst. 64 Tst. 935 UK 8202	221 Tst.-MS 930 Tst.-MS 935	723 Tst. 64 Tst. 935	UK 8160 Tst. 935	UK 8160 Tst. 935
	Glas- / Steinwolle	723 3958 UK 8160	722 UK 8160	722 723 UK 8160	723 3958 UR 7221	723 3958 UK 8202	723 3958 UK 8202	723 3958 E 2602	723 E 2602 3958	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 4310
	Polystyrol - Hartschaum	722 UK 8160 BE-weiß N	723 3958 UK 8160	722 723 UK 8202	3958 UR 7221 UK 8101	UK 8202 BE-weiß N	723 UK 8202 BE-weiß N	722 3958 UK 8202	723 UK 8202 BE-weiß N	723 E 2082 UK 8202	221 723 UK 8202
Dämm - Stoffe	Polyurethan- Hartschaum	723 UK 8160 Klebus-S	3958 Q 8718 BE-weiß N	723 UK 8160	723 3958 UR 7221	722 4310 Klebus-S	722 4310 Klebus-S	3958 UK 8103 UK 8202	722 / 4310 UK 8202 Klebus-S	723 E 2602 UK 8202	723 UK 8202
	Penolharz- Schaum	723 UK 8160 Klebus-S	UK 8202 Q 8718 Klebus-S	723 UK 8202	723 3958 UR 7221	722 4310 Klebus-S	723 4310 Klebus-S	723 E 2602 3958	722 / 4310 E 2602 Klebus-S	723 E 2602 UK 8202	723 E 2602 UK 8202
	PVC - Hartschaum	UK 8160 UK 8202 Klebus-S	723 UK 8202 Klebus-S	723 4310 UK 8101	723 3958 UR 7221	722 4310 Klebus-S	722 UK 8202 Klebus-S	723 E 2602 3958	722 E2602/4310 Klebus-S	723 E 2602 UK 8202	723 E 2602 UK 8202
	Foamglas	723 UK 8160 UK 8202	723 UK 8202	723 UK 8160 UK 8202	723 3958 UR 7221	723 UK 8103 UK 8202	722 723 E 2602	723 E 2602 UK 8103	723 E 2602 8103/8202	723 E 2602 UK 8202	723 E 2602 4310
	Holz / Holz - Werkstoffe	723 3958 UR 7221	723 3958 UR 7221	723 3958 UR 7221	221 / 723 UR 7221 Klebus-S	221 / 723 Q 9265 H Klebus-S	221 / 723 UK 8101 Klebus-S	221 Q 9265 H Klebus-S	221 / 723 Q 9265 H Klebus-S	722 3958 UK 8101	723 UK 8101
	Aluminium	722 4310 Klebus-S	722 UK 8101 Klebus-S	723 UK 8202	221 / 723 Q 9265 H Klebus-S	221 / 723 Q 9265 H Klebus-S	221 / 723 E 2602 Klebus-S	723 E 2602 4310	221 / 723 Q 9265 H Klebus-S	723 8160	723 UK 8202
Metall ⁴	Eisenbleche, phosphatiert grundiert	722 UK 8202 Klebus-S	722 4310 Klebus-S	723 UK 8101 UK 8202	221 / 723 E 2602 Klebus-S	221 / 723 E 2602 Klebus-S	221 / 723 E 2602 Klebus-S	221 722 / 723 UK 8160	221 / 723 E 2602 Klebus-S	723 UK 8160	723 UK 8202
	Edelstahl	723 E 2602 UK 8160	221 / 722 UK 8202 Tst.- 935	723 E 2602 UK 8160	Q 9265 H E 2602 Klebus-S	723 E 2602 Klebus-S	221 / 722 E 2602 Klebus-S	221 E 2602	221 722 E 2602	722 723 UK 8202	722 723 UK 8202
	verzinkte Stahlbleche	221 / 722 UK 8160 Klebus-S	221 / 722 UK 8202 Klebus-S	723 E 2602 UK 8202	221 723 Klebus-S	221 / 723 Q 9265 H Klebus-S	221 / 722 E 2602 Klebus-S	221 / 722 UK 8101 UK 8202	221 / 723 E 2602 Klebus-S	723 UK 8160	723 UK 8202
	Kupfer/ Kupferfolie	723 E 2602 UK 8160	221 723 UK 8202	723 E 2602 UK 8202	723 3958 UK 8101	723 UK 8202	723 UK 8202	722 723 UK 8101	723 UK 8101 UK 8160	723 UK 8202	723 UK 8202
	Blei / Bleifolie	723 E 2602 UK 8160	723 E 2602 UK 8202	723 E 2602 UK 8202	723 UK 8101	723 UK 8202	723 UK 8202	722 723 UK 8202	723 UK 8101 UK 8202	723 UK 8202	723 UK 8202

¹ Ausgenommen Gummitypen mit hohem EPDM - Anteil.

² Qualität der Verklebung ist abhängig vo der Polymerzusammensetzung.

⁴ Verklebung der Metalle nach Primerung
auch im Aussenbereich u. a. mit PUR (z.B. 8101)

³ GFK ist anzuschleifen
⁵ nach geeigneter Primerung

CR - Klebstoffe (Polychloropren)

Lösungsmittelhaltige Klebstoffe (Imh - Klebstoffe) basieren auf unterschiedlichen Rohstoffgruppen natürlicher und synthetischer Kautschuke sowie entsprechender Harzkombinationen. Sie sind gelöst in Lösungsmitteln wie Benzinen, Ketonen, Estern oder Aromaten. Beim Abdunsten der Lösungsmittel bilden sich Klebstoff-Filme, welche die Oberflächen benetzen. Je nach Klebstoff, Werkstoffen und Anforderungen kann die Verklebung entweder im Kontaktverfahren (beidseitiger Auftrag) oder als Nassverklebung (einseitiger Auftrag) erfolgen.

Polychloroprene - Kautschuk ist Grundstoff der meisten Kontaktklebstoffe, die sich durch guten Anzug (auch bei Spannungsverklebungen) und hohe Festigkeiten bei vielen Substraten auszeichnen.

Anwendungen:

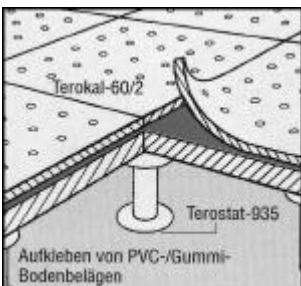
CR - Klebstoffe werden überwiegend zur Kontaktverklebung von Metall, Holz, Beton, Zementfaser - Platten, Leder und Gummi eingesetzt. Die Verarbeitung erfolgt mit den gängigen Auftragsmethoden wie z.B. Streichen, Rakeln, Walzen, Giessen oder Spritzen.


Terokal - 60 / 2

Beiger, lösungsmittelhaltiger CR - Klebstoff mit gutem Anzugsvermögen.

Anwendungen:

Mit Terokal - 60 / 2 werden Polyisobutylen (PIB)-, Polychloropren (CR)- und Butylkautschuk (IIR) - Folien auf Beton, Zementfaser - Platten, Holz, Metall, GFK und Hart - PVC geklebt.



Weiterhin wird Terokal - 60 / 2 für die Verlegung von PVC- und Gummibelägen in Bahnen und als Fliesen (z. B. im Schienenfahrzeugbau), sowie für die Verklebung von Sockelleisten auf Beton, Estrich, Holz, Stahl und Aluminium eingesetzt.

Für Untergründe auf Bitumenbasis ist Terokal-60/2 nicht geeignet.

- gutes Anzugsvermögen
- für großflächige Verklebungen geeignet.

Freigaben:

Bundeswehr:

Versorgungs - Nr. 8040-12-127-4822

Deutsche Bahn AG: Stoff - Nr. 585.05.46

Lieferform:

Eimer 10,5 kg

Verdünnung:

Verdünnung-D

Terokal - 657

Lösungsmittelhaltiger, streich- und spritzfähiger CR - Klebstoff. Terokal - 657 zeichnet sich besonders durch seine Ergiebigkeit und Kontaktfreudigkeit aus.

Anwendungen:

Das Haupteinsatzgebiet ist die Verklebung von Weich-Schaumstoffen z. B. Polyether- und Polyesterbasis (Moltopren®) oder Latex - Schaum untereinander sowie auf Pappe, Holz, Hartfaser, Textilien, Aluminium, Stahl und Kork. Für Weich - PVC - Schäume ist Terokal - 657 nicht geeignet.

Im industriellen Bereich wird Terokal - 657 z. B. bei der Herstellung von Polster- und Sitzmöbelementen, zum Einkleben von Deckel - Dichtungen in Fässern, sowie zur Nahtverklebung von Isolierschaumstoffen eingesetzt.

- sehr ergiebig
- sehr kontaktfreudig

Lieferform:

Hobbock 23 kg

Verdünnung:

Verdünnung - R

CR - Klebstoffe (Polychloropren)**Terokal - 2444**

Ausgezeichnet streich- und spachtelfähiger Kontaktklebstoff auf CR - Basis für Gummi / Gummi- und Gummi / Metall - Verklebungen. Terokal - 2444 zeichnet sich durch ein hohes Anzugsvermögen und gute Kontaktfähigkeit aus. Die Verklebung ist flexibel, wasser- und wärmebeständig (80 °C).

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind das Verkleben von Gummimatten und Isoliermatten auf Beton, Mauerwerk, Holzwerkstoffe, Stahl. Im besonderen: Voll- und Moosgummimaterialien sowie Weichschaumstoffe, Leder, Filz oder Dämmaterialien auf Gummi, Metalle (roh, phosphatiert, einbrennlackiert, grundiert und eloxiert). Holzwerkstoffe, Polyesterwerkstoffe, Pappe, Beton, Hart - PVC oder Leder. Weiterhin wird Terokal - 2444 zur Verbesserung der Haftung von Terodem- / Teroform Akustikplatten als Primer auf den Metalluntergrund aufgetragen. Für Polystyrol - Schaumstoffe (z.B. Styropor®) und Weich - PVC ist Terokal - 2444 nicht geeignet.

- hohes Anzugsvermögen
- gute Kontaktfähigkeit
- Verklebung ist flexibel, wasser- und wärmebeständig

Freigaben:

Bundeswehr: Versorgungs - Nr. 8040-12-127-1449
Versorgungs - Nr. 8040-12-124-5238
Versorgungs - Nr. 8040-12-170-6880

Deutsche Bahn AG: Stoff - Nr. 585.05.35

Lieferform: Tube 58 g, Tube 175 g,
Pinsel - Dose 340 g, Dose 670 g,
Eimer 5 kg, Hobbock 23 kg

Verdünnern: Verdünner - R

Klebus - Spezial

Hochwertiger, lösungsmittelhaltiger Kontaktklebstoff auf CR - Basis mit raschem Anzug und hoher Klebkraft. Klebus - Spezial ist der ideale Kontaktklebstoff für die vielfältigen und oft kniffligen Klebprobleme in Industrie und Handwerk.

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von Holzwerkstoffen, Schichtpressstoff-, Polyester- und Hart - PVC - Platten, Metall, Leder, Filz, Dämmstoffen, Weichschaum (außer PVC) Pappe untereinander sowie auf Beton, Zementfaser - Platten, Gipskarton. Für Polystyrol-Schaumstoffe (z. B. Styropor®) und Weich - PVC ist Klebus - Spezial nicht geeignet.

- hohe Klebkraft
- hohes Anzugsvermögen
- löst eingebrannte Lacke nicht an
- wärmostabil (80 °C), wasser-, witterungs- und alterungsbeständig

Freigaben:

Bundeswehr:
Versorgungs - Nr. 8040-12-186-4651
Deutsche Bahn AG: Stoff - Nr. 585.05.37

Lieferform: Dose 660 g, Eimer 5 kg

Verdünnern: Verdünner - R



Macroplast B 2168

Universeller, lösungsmittelhaltiger, streich- und spachtelbarer Kontaktklebstoff auf CR - Basis mit hoher Anfangshaftung, guter Kontaktfähigkeit, breitem Haftspektrum.

Anwendungen:

Macroplast B 2168 ist universell einsetzbar für die Verklebung unterschiedlichster Materialien wie Holz, verschiedene Kunststoffe, Metalle, Filze u. v. a. m. Die Verklebung ist elastisch, beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen.

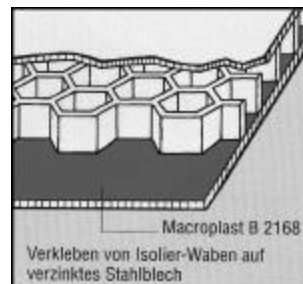
Macroplast B 2168 wird für folgende Verwendungszwecke eingesetzt:

Kombinationsverklebungen von Holzwerkstoffen mit dekorativen Schichtpressstoffplatten z.B. Resopal®, Gummi, Leder, Kork, etc. zur Verlegung von Schallschluck-, Dämm- und Akustikplatten (nicht Polystyrolschaum) auf tragfähige, trockene Untergründe, zum Kleben von Furnierstreifen und Rundungen, zur Kantenabdichtung als Schutz gegen Nässe. Zur Verklebung von Polystyrolschaum, PE, PP, PTFE oder Weich - PVC ist das Produkt nicht geeignet.

- hohe Anfangshaftung
- breites Haftspektrum
- universell einsetzbar
- gut streichbar / spachtelbar

Lieferform: Kanne 4,5 kg,
Kanne 23 kg

Verdünner: Verdünner - R



SBR - Klebstoff (Styrol - Butadien - Rubber)

Klebstoffe auf Basis von Styrol - Butadien - Kautschuk (SBR) werden als Allround-Produkte für normalbelastete Verklebungen eingesetzt. Aufgrund der speziellen Lösungsmittelkombination werden auch empfindliche Materialien wie z. B. Polystyrolschaum nicht angelöst.


Anwendungen:

Hauptsächliches Anwendungsgebiet für SBR - Klebstoffe ist die Verklebung von Dämmstoffen wie Glaswolle, Steinwolle, Polyurethan - Schaum und Polystyrol - Schaum, wie z. B. Styropor®. Die Produkte sind roll- und streichfähig, die Temperaturbeständigkeit liegt im Bereich -30 °C bis +80 °C.

Terokal - 3958

Weiß pigmentierter, roll- und streichfähiger Kontaktklebstoff auf SBR - Basis. Terokal - 3958 zeichnet sich besonders durch seine hohe Anfangshaftung und seine geringe Neigung zum Fadenzug aus. Haftet auch auf luftgetrockneten Lacken und löst diese nicht an.

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von Dämmstoffen (Wärme-, Kälte und Schallisolierung), z. B. Polystyrolschaumstoffe, Glas- und Steinwolle, Filze, Jute untereinander und auf Holzwerkstoffen, Beton, verputztem Mauerwerk, Stahl, GFK, Aluminium, Zementfaser - Platten und Gipskartonplatten. Ferner eignet sich Terokal - 3958 für die Verklebung von Dämmstoffen auf vielen thermoplastischen Kunststoffen (Hart - PVC, ABS, Polystyrol) und Duroplasten (Bakelite®).

- kurzer Abriss
- gutes Anzugsvermögen
- geringe Neigung zum Fadenzug


Prüfzeugnisse:

- Brandverhalten nach DIN 4102-B1
- Prüfbescheid Z PA - III 2.1235
- Prüfinstitut: FMFA, Stuttgart (Fremdüberwachung)

Lieferform: Eimer 9,5 kg

Verdünner: Verdünner - FL

Zement BE - weiß

Weiß pigmentierter, lösungsmittelhaltiger, hochviskoser Kontaktklebstoff auf SBR - Basis mit guter Streichbarkeit und Kontaktfähigkeit. Zement - BE weiß zeigt nur geringe Neigung zum Fadenzug.

Anwendungen:

Einsatzgebiete sind die Verklebung von Materialien wie Filzen, Textilien, Pappen, Dämm - Materialien (Mineralfaserstoffe), Gummi, Metallen, Weichschaumstoffen, GFK - Flächen, Beton, Zementfaser - Platten, Gipskarton, Hart - PVC und Polystyrol. Weiterhin wird Zement - BE weiß für die Verklebung von Gummiprofilen auf nicht eingebrannte Lacke verwendet. Für Weich - PVC ist Zement - BE weiß, nicht geeignet.

- gute Streichbarkeit
- gute Kontaktfähigkeit
- geringe Neigung zum Fadenzug

Freigabe: Deutsche Bahn AG: Stoff - Nr. 588.05.30

Lieferform: Tube 55g, Dose 650 g

Verdünner: Verdünner - FL

Sprühkleber

Sprühfähiger, lösungsmittelhaltiger Klebstoff auf SBR-Basis mit einer sehr hohen Sofortklebekraft. Er wird als Kontakt- oder als Haftklebstoff angewendet.

Anwendungen:

Mit dem Sprühkleber werden Materialien wie Gewebe, Polyether-/ Polyesterschäume, Moosgummischaumprofile, Dämmstoffmaterialien (ausgenommen geschäumtes Polystrol, z.B. Styropor®), Leder und Kunstleder, Filz, Pappe miteinander oder auf Gummi, Metall (roh, phosphatiert, eingebrannt, grundiert und lackiert, eloxiert), Holzwerkstoffe oder Polyesterwerkstoffe geklebt. Es lassen sich selbst PE-Folien kleben.

Des weiteren findet der Klebstoff Anwendung im Bereich des Konfektionierens und bei Bespannungsarbeiten.

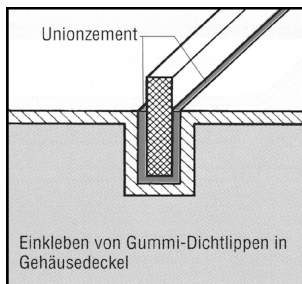
- als Kontakt- oder Haftklebstoff je nach Anwendung
- hohe Sofortklebekraft (Abluftzeit von 10 min beachten)
- besonders gut geeignet für das Verkleben poröser Materialien

Lieferform: Sprühdose 400 ml

Verdünner: Reiniger-FL



Abdichten des Wasserauffangbehälters einer Wäscheschleuder



Einkleben von Gummi-Dichtlippen in Gehäusedeckel

Unionzement

Schwarzpigmentierter, lösungsmittelhaltiger Kleb- Dichtstoff auf Kautschuk-Basis in dickflüssiger Konsistenz. Unionzement zeichnet sich besonders durch seine angenehme Verarbeitbarkeit und seine guten Verlaufs- und Haftungseigenschaften aus.

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind aufgrund seiner guten Adhäsioneigenschaften die Verklebung von Gummi, Glas, Stahl und Aluminium (roh, vorbehandelt oder Lackiert), Filzen oder Holzwerkstoffen. Unionzement wird eingesetzt in der blechverarbeitenden Industrie.

Besonders bei schwerzugänglichen Nähten und Fugen kommt Unionzement wegen seiner guten Verlaufseigenschaften zum Einsatz.

- gute Verlauf-Eigenschaften
- gute Adhäsionseigenschaften
- vielseitige Verwendbarkeit
- füllend, da dickflüssig/pastös



Freigabe: Bundeswehr: Versorgung-Nr.

8040-12-185-7215

Deutsche Bahn AG: Stoff-Nr. 585.05.53

Lieferform: Tube 225 g, Düsenkartusche 310 ml, Sparpackung 570 ml

Verdünner: Verdünner-FL

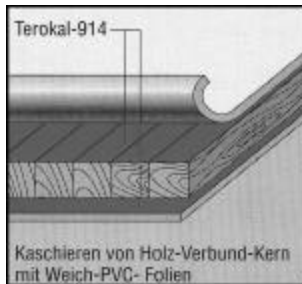
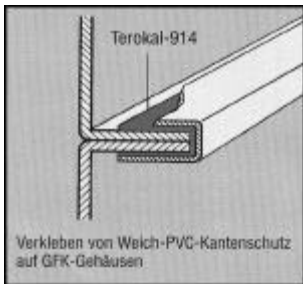
NBR - Klebstoffe (Nitril - Butadien - Rubber)

Klebstoffe auf der Basis von Nitril - Butadien - Kautschuk (NBR) sind hochwertige, lösungsmittelhaltige Systeme. Sie zeigen gute Haftung auf verschiedenen Metallen (auch auf Kupfer und Messing) und sind beständig gegen Öle und Weichmacher.



Anwendungen:

Da bei der Alterung keine Verfärbung und keine Weichmacherwanderung eintritt, wird dieses System vorzugsweise für die Verklebung von Kunstleder-Materialien oder Weich - PVC - Folien eingesetzt. NBR - Klebstoffe werden mit den gängigen Auftragsmethoden wie Streichen, Rakeln, Walzen, Giessen oder Spritzen verarbeitet. Nach einer ausreichenden Ablüftezeit wird im Kontaktverfahren verklebt.

**Terokal - 914 / Terokal Transparent**

Gelblich transparenter, lösungsmittelhaltiger Kontaktklebstoff auf NBR - Basis mit hoher Trennfestigkeit und guter Lichtechtheit. Eine Verklebung mit Terokal - 914 ist wegen der Resistenz gegen Kontaktverfärbung auch bei vielen hellfarbigen PVC - Folien möglich. Die hohe Anfangshaftung lässt auch eine Spannungsverklebung zu. Terokal - 914 ist wasser-, alterungs- und weichmacherbeständig.

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von PVC - Folien und Kunstleder untereinander sowie auf Metalle (roh, phosphatiert, grundiert, einbrennlackiert, eloxiert) Holzwerkstoffe, GFK, Pappen. Terokal - 914 wird als Vielzweck - Kontaktklebstoff für sonstige PVC - Materialien eingesetzt.

- erreicht hohe Trennfestigkeit
- keine Kontaktverfärbung
- weichmacherbeständig

Freigabe: Bundeswehr:
Versorgungs - Nr. 8040-12-124-6656
Versorgungs - Nr. 8040-12-187-5800

Lieferform: Blisterpackung 58 g,
Dose 680 g,
Eimer 10 kg

Verdünner: Verdünner - D

Polyurethan - Reaktions - Klebstoffe (PUR)

Klebstoffe auf Basis von Polyurethan (PUR) liegen als einkomponentige und zweikomponentige Systeme vor.

Einkomponentige Polyurethan-Klebstoffe (1K-PUR) bestehen aus isocyanathaltigen Prepolymeren, die durch Zutritt von Feuchtigkeit aushärten. Da viele Substrate zu wenig Feuchtigkeit enthalten, wird vor dem Zusammenfügen der Teile Wasser auf den Klebstoff - Film aufgenebelt. Durch die Reaktion mit der Feuchtigkeit schäumt der Klebstoff auf; dadurch können Toleranzen überbrückt werden. Zur Erzielung von hohen Klebefestigkeiten und zur Vermeidung von Blasenbildung wird unter Druck in geeigneten Pressvorrichtungen ausgehärtet. Die Aushärtzeit kann durch Zufuhr von Wärme verkürzt werden.

**Anwendungen:**

1K - PUR Klebstoffe werden zur Herstellung von Sandwichelementen wie z. B. Trennwänden, Türen oder Seitenwänden von Wohnwagen verwendet. Die Verarbeitung erfolgt mit gängigen Auftragsmethoden wie z.B. Spritzen, Rakeln, Walzen, Sprühen.

Zweikomponentige Polyurethan - Klebstoffe (2K - PUR) bestehen aus einer Polyol - Komponente (A) und einer Isocyanat-Komponente (B), die in einem vorgegebenen Mischungsverhältnis zu mischen und dann zu verarbeiten sind. Wichtige Kriterien für den Anwender sind:

- das vorgegebene Mischungsverhältnis von A : B
- die Topfzeit. Sie kann von einer Minute bis zu mehreren Stunden reichen. Bei sehr kurzen Topfzeiten ist nur eine Verarbeitung in automatischen Misch- und Dosieranlagen möglich.
- die Viskosität der Komponenten bzw. der fertigen Mischung. Sie kann von gut gießfähig bis zu standfest reichen.

Zweikomponentige Polyurethan - Klebstoffe sind auch als schwerentflammbare Systeme erhältlich (z.B. für den Schiffsbau, Off - Shore, Bauelemente, Fassaden - Elemente).

Klebstoffe auf Basis von Polyurethan (PUR) liegen als einkomponentige und zweikomponentige Systeme vor.

Macroplast UR 7221 - UR 7228

Klebstoffe aus der Macroplast UR Palette sind lösungsmittelfreie, feuchtigkeitshärtende Einkomponenten - Klebstoffe auf Polyurethan - Basis mit unterschiedlichen offenen Zeiten. Zur schnelleren Aushärtung können die Klebstoffe auch in der Heizpresse ausgehärtet werden.

Offene Zeit:	Macroplast UR 7221	= 40 - 60 Min.
	Macroplast UR 7225 B	= 12 - 15 Min.
	Macroplast UR 7228	= 7 - 9 Min.

Anwendungen:

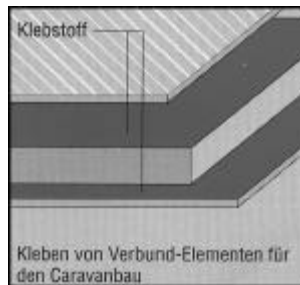
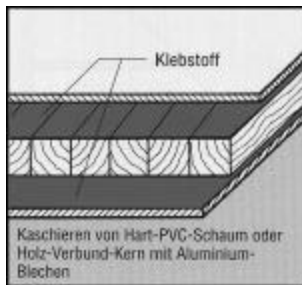
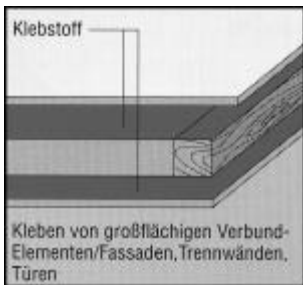
Macroplast UR Klebstoffe werden zur Herstellung von Verbundelementen aus porösen Materialien, die Feuchtigkeit enthalten können (beispielsweise Holz) miteinander oder mit Metallen, Schichtstoffplatten, Kunststoffen, Polystyrolhartschaum, Polyurethanhartschaum, PVC - Hartschaum etc. eingesetzt. Haupteinsatzgebiet ist die manuelle oder industrielle / maschinelle Fertigung von Sandwich - Verbundelementen wie Trennwänden (Wärmeisolierung, Schallschutz) Fassadenelementen und Dachelementen, wobei z. B. Mineralfaserplatten / -matten auf grundierte Stahlbleche oder Pressspanplatten verklebt werden. Weiterhin werden die Produkte für die Herstellung von Sandwichelementen in der Caravan - Industrie sowie für die Kaschierung von Gipskartonplatten mit Aluminiumfolie eingesetzt.

- lösungsmittelfrei
- Spritzbar, streichbar



Lieferform: Kanne 30 kg, Fass 200 kg

Reiniger: Macroplast B 8030



Macroplast UK 8222 / Terokal-722

Hochwertiger, fließfähiger, lösungsmittelfreier Zweikomponenten Klebstoff auf Polyurethan - Basis. Terokal - 722 kann in der Heizpresse beschleunigt ausgehärtet werden. Klebstoff - Film ist hart-elastisch. Mischungsverhältnis A : B = 5 : 1

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von Polystyrol-Hartschaum, Phenolharz-Schaum, Polyurethan-Hartschaum, PVC-Hartschaum, Mineralfasern und andere Dämmstoffen auf lackierte und grundierte Metalle, Holz und Holzwerkstoffe, Mauerwerk, Gipskarton. In der Praxis hat sich Terokal-722 auch für die Außenanwendungen, z. B. Verbundsysteme für Fassadenelemente, bewährt.

- hartelastisch
- gut fließfähig
- kalt- und heißhärtbar


Prüfzeugnisse:

- Brandverhalten nach DIN 4102 - B 1
Prüfbescheid Z PA - III 2.796
Prüfinstitut: FMFA, Stuttgart (Fremdüberwachung)

Freigaben:

Deutsche Bahn AG Stoff - Nr. 585.05.07 (Komp. A)
Stoff - Nr. 585.05.08 (Komp. B)

Lieferform: Komponente A: Eimer 5 kg
Komponente B: (Härter): Dose 1 kg

Reiniger: Verdünner - D

Macroplast UK 8223 / Terokal-723

Hochwertiger, pastöser, lösungsmittelfreier Zweikomponenten - Klebstoff auf Polyurethan - Basis. Terokal - 723 zeigt ein sehr gutes Standvermögen und kann an senkrechten Flächen bis zu 10 mm stark aufgetragen werden, ohne dass es zum Abfließen des Materials kommt. Der ausgehärtete Klebstoff - Film ist hart - elastisch. Mischungsverhältnis A : B = 3 : 1

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von Polystyrol-, PVC- und Polyurethan - Hartschaum, Mineralfasern und andere Isolierstoffen, keramischen Fliesen auf lackierte und grundierte Metalle, Holz, Holzwerkstoffe, Mauerwerk, Beton, Gipskarton. Terokal - 723 wird ferner eingesetzt zur Herstellung von Verbundsystemen (Fassadenelemente, Fahrzeugaufbauten, Dachelemente), für Fliesenverklebung (speziell im Fertighausbau) sowie für Verklebungen von Dämmstoffen.

- spachtelbar
- sehr gutes Standvermögen
- elastisch

Prüfzeugnisse:

- Brandverhalten nach DIN 4102 - B 1
Prüfbescheid Z PA - III 2.797
Prüfinstitut: FMFA, Stuttgart (Fremdüberwachung)

Lieferform: Komponente A: Eimer 6 kg
Komponente B: Eimer 2 kg

Reiniger: Verdünner - D



Macroplast UR 8210 / Terokal 4310

Hochwertiger, gießfähiger, lösungsmittelfreier Zweikomponenten - Klebstoff auf Polyurethan - Basis.

Mischungsverhältnis A : B = 3,5 : 1

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von PVC - Hartschaum, Polyurethan - Hartschaum, Phenolharz - Schaum, Mineralfasern und andere Isolierstoffen auf lackierte und grundierte Metalle, Holz, Holzwerkstoffe, Gipskarton.

Weiterhin wird Terokal - 4310 für die Verklebung von Acrylglas untereinander und auf Leichtmetalle eingesetzt. Terokal - 4310 erreicht hohe Festigkeiten und hat sich bereits seit Jahren in der Praxis auch für Außenanwendungen - z. B. Verbundsysteme für Fasadenelemente, Trennwände und als Vergussmasse in der Elektroindustrie bestens bewährt.

- als Vergussmasse einsetzbar
- erreicht hohe Festigkeit

Lieferform: Komponente A: Eimer 3,5 kg
Komponente B: (Härter 700): Dose 1 kg

Reiniger: Verdünner - D



Teromix - 6700

Pastöser, lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethan-Basis, der direkt aus einer Doppelkartusche mit Statikmischer verarbeitet wird.

Anwendungen:

Teromix - 6700 wird eingesetzt in der metallverarbeitenden Industrie, wo man auf hochfeste, hart - elastische und schnell Verklebungen von Aussteifungen oder bei der Eck - Verklebung in der Büromöbel - Fertigung angewiesen ist. Gezielter Einsatz bei konstruktiven Metallverklebungen z. B. Edelstahl / Alu eloxiert, sowie im Fahrzeugbau zur rationellen und schnellen Verklebung von Trimmteilen.

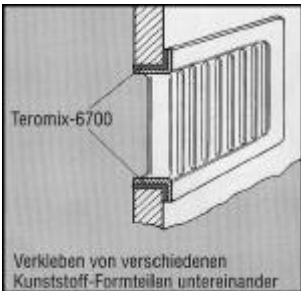
- einfache Handhabung
- wirtschaftlich (schnell - zeitsparend)
- hohe Festigkeiten
- ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit
- überlackierbar

Lieferform: BT 50 ml (Doppelkartusche + Statikmischer)

Reiniger: Verdünner - D

Zubehör für die Verarbeitung von Teromix-6700:

- Teromix Statikmischer
- Teromix Pistole


Macroplast UK 8101

Dünnflüssiger, lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethan - Basis für Verklebungen mit geringer mechanischer Belastung. Der ausgehärtete Klebstoff - Film ist hart - elastisch. Aufgrund seiner niedrigen Viskosität ist das Produkt gut sprühbar. Mischungsverhältnis A : B = 4 : 1

Anwendungen:

Macroplast UK 8101 wird sowohl als Klebstoff als auch als Füll-, Beschichtungs- und Vergussmasse eingesetzt. Das Produkt zeigt gute Haftung auf geprimerten Metallen, Holz, Kunststoffen sowie Hart-Schäumen. Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von PUR - Hartschaum und Polystyrolschaum auf Holz, Stahlblech, Aluminiumbleche oder GFK bei der Herstellung von Fahrzeug Seitenwänden/-Aufbauten, Trennwänden und anderen Sandwich-/Verbundelementen.

- hart - elastisch
- lösungsmittelfrei
- gut sprühbar
- spritzbar, streichbar

Lieferform:

Komponente A: Hobbock 24 kg

Komponente B: (MAC.UK5400): Eimer 6 kg

Reiniger: Macroplast B 8030



Macroplast UK 8103

Flüssiger, lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethan - Basis für Verklebungen mit mittlerer mechanischer Belastung. Der ausgehärtete Klebstoff - Film ist hart - elastisch.
Mischungsverhältnis A : B = 5 : 1

Anwendungen:

Macroplast UK 8103 wird sowohl als Klebstoff als auch als Füll-, Beschichtungs- und Vergussmasse eingesetzt. Das Produkt zeigt gute Haftung auf geprimerten Metallen, Holz, Kunststoffen sowie Hartschäumen. Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von Styropor mit Aluminium und Mineralwolle oder Hartschauplatten mit verzinktem Blech bei der Herstellung von Sandwich - Verbundelementen für Fahrzeugseitenwände, Klimazentralen oder Schiffsaufbauten.

- hart - elastisch
- lösungsmittelfrei
- sprühbar, streichbar



Freigaben: See - Berufsgenossenschaft: Zulassung als schwerentflammbarer Klebstoff für Schiffsbau gemäss IMO - Resolution A.653 (16)

Lieferform: Komponente A: Hobbock 24 kg
Komponente B: (MAC.UK5400): Eimer 6 kg

Reiniger: Macroplast B 8030

Macroplast UK 8160

Pastöser, lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethan - Basis für Verklebungen mit mittlerer mechanischer Belastung. Der ausgehärtete Klebstoff - Film ist hart - elastisch und tieftemperaturbeständig bis - 190 °C.
Mischungsverhältnis A : B = 5 : 1

Anwendungen:

Macroplast UK 8160 wird für Verklebungen von geprimerten Metallen, Holz und Kunststoffen mit Hartschäumen eingesetzt, speziell bei Verbundelementen im Fahrzeug- und Containerbau, im Schiffsbau, in der Bauindustrie sowie für technische Isolierungen bis - 190 °C. Aufgrund seiner spezifischen Produkteigenschaften eignet sich Macroplast 8160 besonders für die Montageverklebung. Das Produkt hat sich auch bei der Reparatur von beschädigten Verbundelementen (Ausspachteln) bewährt.

- hart - elastisch
- lösungsmittelfrei
- spachtelbar
- temperaturbeständig bis - 190 °C

Freigaben: See - Berufsgenossenschaft: Zulassung als schwerentflammbarer Klebstoff für Schiffsbau gemäss IMO - Resolution A.653 (16)

Lieferform: Eimer 9 kg, Kombi - Packung mit 7,5 kg Komponente A und 1,5 kg Komponente B (MAC. UK 5400)

Reiniger: Macroplast B 8030



Macroplast UK 8202

Flüssiger, lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Basis Polyurethan für dynamische Verklebung mit mittlerer mechanischer Belastung. Der ausgehärtete Klebstoff - Film ist hart - elastisch und tieftemperaturbeständig bis - 190 °C

Mischungsverhältnis A : B = 4 : 1


Anwendungen:

Macroplast UK 8202 wird für Verklebungen von geprimerten Metallen und Kunststoffen mit Hartschäumen eingesetzt. Haupteinsatzgebiete sind die Herstellung von Verbundelementen (Sandwich - Elemente) im Fahrzeug- und Containerbau, in der Bauindustrie, im Schiffsbau, bei technischen Isolierungen bis - 190 °C, sowie die Verklebungen von Pappe und Polystyrolschaum bei Thermotapeten.

- hart - elastisch
- lösungsmittelfrei
- spachtelbar, streichbar
- temperaturbeständig bis - 190 °C

Freigaben: See - Berufsgenossenschaft: Zulassung als schwerentflammbarer Klebstoff für Schiffsbau gemäss IMO - Reolution A.653 (16)

Prüfzeugnisse:

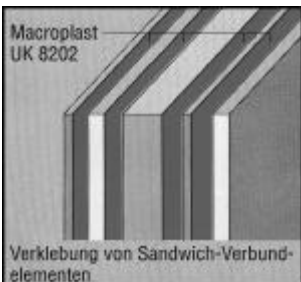
- Brandverhalten nach DIN 4102 - B 1
Prüfbescheid Z PA - III 2.370
Prüfinstitut: MPA NRW, Dortmund (Fremdüberwachung)

Lieferform:

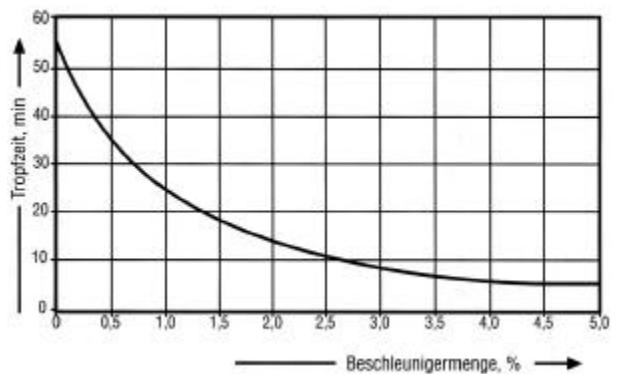
Komponente A: Hobbock 24 kg

Komponente B: (MAC.UK5400): Eimer 6 kg

Reiniger: Macroplast B 8030


Macroplast UK 6100

Macroplast UK 6100 ist eine lösungsmittelfreie Beschleunigerlösung auf Basis organischer Zinnverbindungen, die in Polyolen gelöst sind. Das Produkt beschleunigt die Aushärtung von zweikomponentigen Polyurethan - Klebstoffen, wobei gleichzeitig die Topfzeit verkürzt wird. Die erzielbaren Zeiten sind abhängig von der zugegebenen Beschleunigermenge und können beispielhaft dem Diagramm entnommen werden.


Anwendungen:

Macroplast UK 6100 wird als Beschleuniger für zweikomponentige Polyurethan - Klebstoffe der Macroplast UK - Reihe eingesetzt.

Lieferform: Eimer 5 kg

Weitere PUR Industrie - Klebstoffe

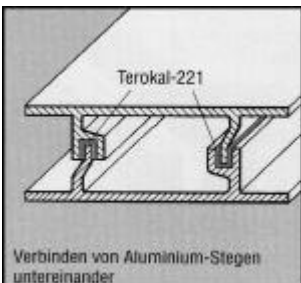
Weitere 1K - PUR und 2K - PUR Industrie - Klebstoffe für die unterschiedlichsten Anwendungen und den am Markt verfügbaren Verarbeitungsgeräten und -anlagen, sind ebenso verfügbar wie entsprechende Großgebäude.

Epoxidharz - Klebstoffe (EP)

Hochfeste Verklebungen werden hauptsächlich mit Epoxidharz - Klebstoffen (EP) durchgeführt. Hierbei werden Zugscher-Festigkeiten von bis zu 30 N / mm² erreicht. Sie sind am weitesten verbreiteten Metallklebstoffe. Zweikomponentige Epoxidharz - Klebstoffe werden bei handwerklichen und industriellen Anwendungen eingesetzt. Die Festigkeit lässt sich, ebenso wie die Aushärtengeschwindigkeit, durch Zuführung von Wärme erhöhen. Zweikomponentige Epoxidharze weisen eine Temperaturbeständigkeit von - 30 bis + 120°C auf.

Anwendungen:

2K - EP Klebstoffe werden überwiegend im Bereich der konstruktiven Metallverklebungen, z.B. im Behälter- und Gehäuse sowie für Alu - Konstruktionen eingesetzt. Auch als Vergussmassen für Batterien und Filter werden sie angewandt. Aufgrund der hervorragenden Eignung für die Verklebung Metall / Metall finden zweikomponentige Epoxidharz - Klebstoffe auch im Maschinenbau vermehrt. Anwendung, z.B. zur Klebung von Führungsschienen an Drehbänken. Die Verarbeitung erfolgt durch Spachteln, Rakeln oder Walzen.


Terokal - 221

Hochwertiger, lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Epoxidharz - Basis. Die Konstruktion der Klebeverbindung soll so gewählt werden, dass auf die Klebefläche oder -naht nur Zug- oder Scherkräfte, aber keine Schälbeanspruchungen einwirken, da Terokal - 221 zwar eine sehr hohe Zug- und Scherfestigkeit, jedoch eine geringe Schälfestigkeit besitzt. Die Härtung kann sowohl kalt als auch warm vorgenommen werden. Der ausgehärtete Klebstoff - Film ist hart, aber nicht spröde.

Mischungsverhältnis A : B = 1 : 1 (Volumen)

Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von gleich- und verschiedenartigen Metallen und von Kunststoffen (Duromere wie Phenolharz, Melaminharz, Epoxidharz, Polyester) auf Metalle, Porzellan, Steingut, Beton, Holz.

- hohe Zug- und Scherfestigkeit
- verbindet auch verschiedenartige Metalle
- einfache Verarbeitung durch das Mischungsverhältnis 1 : 1

Freigabe: Bundeswehr:

Versorgungs - Nr. 8040-12-186-4094

Lieferform: 1 Set bestehend aus:

Komponente A = 225 g

Komponente B = 180 g

Komponente A: Eimer 5 kg

Komponente B: Eimer 4 kg

Metallon E 2602

Hochwertiger pastöser, lösungsmittelfreier Zweikomponenten - Klebstoff auf Basis Epoxidharz, mit breitem Haftspektrum, vor allem für die Metall / Metall-Verklebung. Die Verklebung zeichnet sich durch gute Temperaturbeständigkeit, guten Schälwiderstand und weitgehende Chemikalienresistenz aus. Die Aushärtung kann kalt oder warm erfolgen. Durch Einwirkung von Wärme kann die Aushärtezeit deutlich verkürzt werden.

Mischungsverhältnis: A : B = 1 : 1 (Gewicht)

**Anwendungen:**

Metallon E 2602 ist vielseitig einsetzbar und eignet sich zum Verbinden / Verkleben unterschiedlicher Materialien: Stahl, Bund- und Leichtmetalle und deren Legierungen, nichtmetallische Werkstoffe wie Porzellan, Keramik, Holz und einige Kunststoffe - insbesondere Duromere - sowie diverse andere unporöse Werkstoffe. Die Materialien können sowohl miteinander als auch untereinander verklebt werden. In der Praxis wird das Produkt wegen der hohen Festigkeiten hauptsächlich für Metall / Metall - Verklebungen (z.B. Befestigung von Stahl - Signalgebern an Stahlschienen) eingesetzt.

- breites Haftspektrum
- hohe Zug- und Scherfestigkeit
- hohe Temperaturbeständigkeit (-30°C bis + 120°C)

Freigaben: Deutsche Bahn AG
Stoff - Nr. 952.5030 (A)
Stoff - Nr. 952.5040 (B)

Lieferform: Komponenten A: Dose 350 g
Komponenten B: Dose 350 g

Reiniger: Macroplast B 8030



In Dispersionen sind unlösliche Harze als Teilchen in Wasser fein verteilt. Das Abbinden von Dispersionsklebstoffen erfolgt durch Verdunsten des Wassers. Durch Zusatz vorwiegend basischer Katalysatoren kann eine Vernetzung der dispergierten Teilchen erreicht werden. Dadurch wird die Wasser und Wärmebeständigkeit der Klebeverbindung entscheidend verbessert. Dispersionsklebstoffe sind umweltfreundlich, arbeitshygienisch weniger bedenklich, weil diese Klebstoffe üblicherweise keine Lösungsmittel oder andere belastende Chemikalien enthalten. Die Verarbeitung erfolgt mittels Walzen oder Spritzen. Durch Zufuhr von Wärme kann die Trocknung beschleunigt werden.

Anwendungen:

Hauptanwendungsgebiete für Dispersionsklebstoffe finden sich in der Holzverarbeitenden Industrie, der Verpackungsindustrie und beim Herstellen von folien- oder textilkaschierten Formteilen und Sandwich-Systemen. Die Temperaturbeständigkeit der Dispersionsklebstoffe beträgt - 20 bis 80°C.


Adhesin J 1626

Lösungsmittel und weichmacherfreier Haftklebstoff auf Basis Kunstharzdispersion. Das Produkt besitzt eine hohe Kohäsion und eine hohe Oberflächenklebrigkeit (Tack). Nach Durchtrocknung ist der transparente Klebstofffilm sehr alterungsbeständig.

Anwendungen:

Adhesin J 1620 wird zur Haftklebebeschichtung von Papier (Permanent - Etiketten), Gewebe- und Kunststoff - Folien (z.B. Weich - PVC, Haft - PVC, Polyester und Polyethylen) eingesetzt. Weitere Anwendungen sind die Beschichtung von Alu- und Kunststoffschildern in der Elektro- und Phonoindustrie für Blenden und Skalen, sowie die Verklebung von Alu-Folie auf Alu-Blech (Dämpfaluminium).

- fast geruchsfrei
- gute Oberflächenklebrigkeit
- nicht kennzeichnungspflichtig

Lieferform: Hobbock 30 kg

Verdünner: destilliertes Wasser

Terokal - 2399

Milchig weißer Klebstoff auf Basis Kunstharzdispersion, der eine gute Benzinbeständigkeit aufweist. Nach Durchtrocknung ist Terokal - 2399 weitgehend feuchtigkeitsempfindlich.

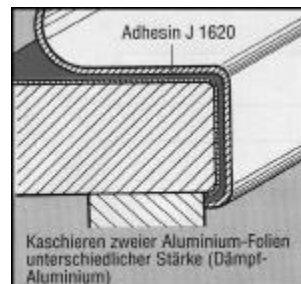
Anwendungen:

Die Haupteinsatzgebiete sind die Verklebung von Papieretiketten auf Schwarz- oder Weißblech, grundierte und lackierte Flächen, Pappe sowie Holz, Stein, Marmor und auf die verschiedensten Kunststoffe. Für die Verklebung auf Polyethylen- und Polypropylen - Behältern ist Terokal-2399 nicht geeignet.

- beständig gegen Benzin
- gut streichfähig
- nicht kennzeichnungspflichtig

Lieferform: Eimer 5 kg

Verdünner: destilliertes Wasser



Terokal - 4610-22

Lösungsmittelfreier Klebstoff auf Basis - Kunstharz-
dispersion mit kurzer Ablüftszeit und guter Adhäsion
zu vielen Substraten.

Anwendungen:

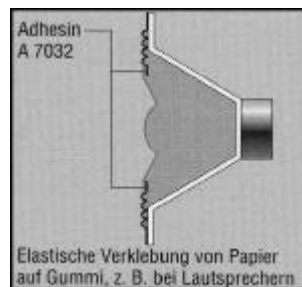
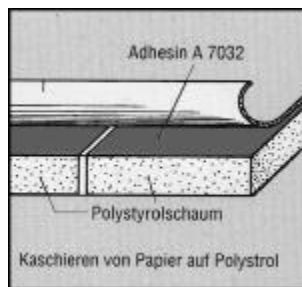
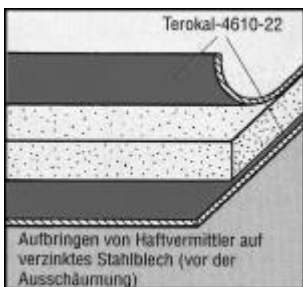
Terokal - 4610-22 wird in erster Linie für die Verklebung
von Pappwaben mit Blech (verzinkt, grundiert, mit Platal
beschichtet usw.) verwendet. Weiterhin kann der Kleb-
stoff zum Verkleben von diversen Kunststoffen mit saug-
fähigen Substraten wie Holz, Holzfaserverwerkstoffen, Beton
und Faserzement eingesetzt werden. Ein weiteres An-
wendungsgebiet ist der Einsatz als Haftvermittler - bei
der PUR - Ausschäumung - auf verzinktem Blech, Alumin-
ium oder Edelstahl. Bei der Herstellung von Sandwich
- Elementen kann Terokal - 4610-22 sowohl als Klebstoff
als auch als Haftvermittler eingesetzt werden z.B. für die
Fertigung von Türen, Fassadenelementen, Containern,
usw.

- kurze Ablüftszeit
- spritzbar
- als Haftvermittler einsetzbar



Lieferform: Fass 200 kg

Verdüner: destilliertes Wasser


Adhesin A 7032

Lösungsmittel- und weichmacherfreier gut fließen-
der Klebstoff auf Basis Kunstharzdispersion. Der
Klebstoff trocknet zu einem transparenten, elastischen
Film mit hoher Weichmacherunempfindlichkeit aus.

Anwendungen:

Adhesin A 7032 wird zur Verklebung von Papier und
Pappe mit Weich - PVC, die nicht inerte Weichmacher
enthalten können und Polystyrol - Folien eingesetzt.
Auch für die Klebung bedruckter, lackierter, alukaschi-
erter oder beschichteter Schachteln und Beutel ist
dieses Produkt geeignet. In der Lautsprecherfertigung
wird Adhesin A 7032 zur Verklebung von Papier auf
Gummi eingesetzt.

- gut fließfähig
- spritzbar
- elastisch

Lieferform: Hobbock 30 kg

Verdüner: destilliertes Wasser

Schmelzklebstoffe liegen in fester Form, z.B. als Granulat, Würfel oder Stick vor. Durch Zufuhr von Wärme verflüssigt sich der Klebstoff und wird in diesem Zustand appliziert. Durch Abkühlen verfestigt sich der Schmelzklebstoff und bildet dadurch die Klebeverbindung. Schmelzklebstoffe basieren auf unterschiedlichen Rohstoffgruppen wie z.B. Ethylen - Vinylacetat - Copolymer (EVA), Polyamid (PA), Polyolefin - Copolymer (aPP). Bei reaktiven Polyurethan - Schmelzklebstoffen (PUR - Hotmelts) findet nach dem Abkühlen zusätzlich eine chemische Vernetzung statt.

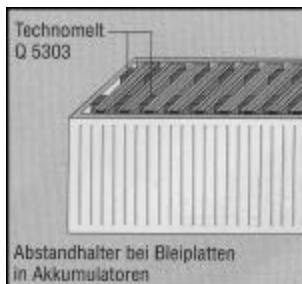
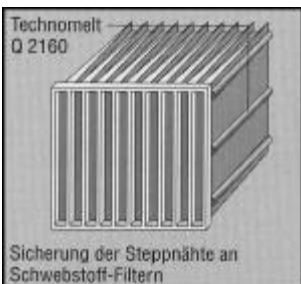


Anwendungen:

Schmelzklebstoffe werden vorwiegend in den Fällen eingesetzt, bei denen eine schnelle Anfangsfestigkeit benötigt wird. Anwendungsbeispiele: Luftfilterherstellung, Haftklebebeschichtungen, Kantenversiegelungen, Montageverklebungen oder als spritzbarer Abstandshalter (Kratz- und Rüttelschutz). Die Verarbeitung von Schmelzklebstoffen erfolgt mittels spezieller Hotmelt - Verarbeitungsanlagen oder Heißklebepistolen.

Technomelt Q 2160

Hochwertiger, lösungsmittelfreier Schmelzklebstoff auf Basis von EVA - Copolymer mit ausgezeichneter Wärme- stabilität in der Schmelze. Das Produkt besitzt einen sehr guten „hot - tack“ und eine sehr kurze Abbindzeit.



Anwendungen:

Technomelt Q 2160 wird eingesetzt zum maschinellen Verkleben von unlackiertem Papier, Wellpappe, Karton, Glasvlies und Faltschachteln mit hoher Geschwindigkeit und zum Abdichten von Spalten und Nähten, die bei der Verarbeitung dieser Materialien entstehen. Aufgrund der kurzen Abbindzeit wird dieses Produkt auch für Montageverklebungen verwendet. Weiterhin wird Technomelt Q 2160 bei der Herstellung von Industriefiltern eingesetzt, z. B. zur Versiegelung der Steppnähte an Glasvlies - Filteranlagen.

- sehr gute Wärmestandsfestigkeit
- sehr kurze Abbindzeit
- hoher "hot - tack"

Lieferform: Sack 25 kg (Granulat)

Technomelt Q 5303

Hochwertiger, lösungsmittelfreier, transparenter Schmelzklebstoff auf Basis von Polyolefin - Copolymer (aPP) mit mittlerem Erweichungspunkt. Der Klebstoff - Film ist weichelastisch.

Anwendungen:

Technomelt Q 5303 ist wegen seines breiten Haftspektrums vielseitig einsetzbar und wird zur Verklebung oder Kaschierung von Papier, Karton, Holz und Polyolefin - Folien sowie von offenporigen Schaumstoffen verwendet. In der Praxis wird Technomelt Q 5303 auch als Abstandshalter für Blei - Platten in Batterien und zum Einkleben von Versteifungshölzern in Türecken eingesetzt.

- weichelastisch
- sehr kurze Abbindzeit
- nach Abbindung tack - frei

Lieferform: Sack 25 kg (Granulat)

Technomelt Q 8718

Hochwertiger, lösungsmittelfreier, transparenter Haftschmelzklebstoff auf Basis Synthesekautschuk mit breitem Haftspektrum, hoher Kohäsion und guter Temperaturfestigkeit. Der Klebstoff - Film bleibt permanent klebrig.


Anwendungen:

Technomelt Q 8718 wird eingesetzt zur Haftklebebeschichtung von Papier, Metallpapier (Permanent - Etiketten) sowie Gewebe und Folien (z.B. PE - Schaum, Hart - PVC, etc.), jedoch kein Weich - PVC. Weiterhin wird Technomelt Q 8718 auch zur Herstellung von selbstklebenden Profilen und Leisten eingesetzt.

- hohe Kohäsion
- universelle Haftung
- hohe Temperaturfestigkeit

Lieferform: Karton 12 kg (24 x 0,5 kg-Würfel)

Technomelt Q 9265 H

Hochwertiger, lösungsmittelfreier Schmelzklebstoff auf Basis von EVA - Copolymer in Form von Sticks zur Verarbeitung mit geeigneten Heißklebepistolen (z.B. von Henkel).

Das Produkt weist ein sehr breites Haftspektrum auf, der Klebstoff - Film ist elastisch und schlagzäh.

Anwendungen:

Technomelt Q 9265 H ist universell einsetzbar für die Verklebung unterschiedlichster Materialien wie Holz und Holzwerkstoffe, Pappe, Leder, Gewebe, verschiedene Kunststoffe, Aluminium oder Stahl. Aufgrund der einfachen, problemlosen Verarbeitung mit der Heißklebepistole wird dieser Klebstoff sowohl bei kleinen Serienproduktionen als auch für Reparaturen im Werk oder "vor Ort" eingesetzt. Auch für Montageverklebungen zur Fixierung von Bauteilen wird Technomelt Q 9265 H eingesetzt.

- universelles Haftspektrum
- lange offene Zeit
- elastisch
- schlagzäh
- gute Kälteflexibilität

Lieferform: Karton 12 kg (Sticks)



Macromelt 6208

Thermoplastischer, lösungsmittelfreier, bernsteinfarbener Schmelzklebstoff auf Basis Polyamid (PA) mit guter Haftung auf Metallen und Kunststoffen. Dieses Produkt ist auch für Weich - PVC geeignet.

Anwendungen:

Macromelt - 6208 wird eingesetzt für allgemeine Montagezwecke und zum maschinellen Verkleben / Kaschieren von Metallen, Kunststoffen und speziell Weich - PVC.

- für Weich - PVC geeignet
- hohe Reißfestigkeit
- gute Temperaturbeständigkeit



Lieferform: Sack 20 kg (Granulat)

Macroplast QR 5200

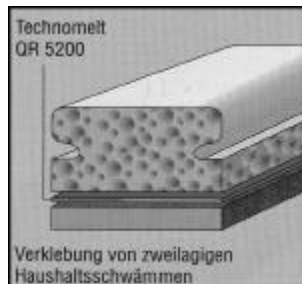
Reaktiver, feuchtigkeitshärtender Schmelzklebstoff auf Basis von Polyurethan - Prepolymeren mit ausgezeichneter Adhäsion auf vielen Substraten und sehr hoher Kälte- und Wärmefestigkeit. Der Klebstoff bindet schnell ab und erreicht bereits nach den Erkalten eine hohe Anfangsfestigkeit. Nach Aushärtung mit Feuchtigkeit vernetzt Macroplast QR 5200 zu einem Polymer mit Duomercharakter.

Anwendungen:

Macroplast QR 5200 wird zur Verklebung von Holz, Textilien, Kunststoffen und diversen Folien verwendet. Aufgrund der hohen Anfangsfestigkeit und der guten Flexibilität des ausgehärteten Klebstoff - Films wird das Produkt auch für Kaschierungen von Formteilen wie z.B. Besteckkästen eingesetzt.

- hohe Anfangshaftung
- gute Kälte- und Wärmefestigkeit
- flexibler Klebstoff - Film

Lieferform: Düsenkartusche 300 g
Dose 2 kg
Trommel 17 kg



Auswahl - Übersicht
Reiniger

Terokal - Reiniger sind speziell auf die unterschiedlichen System - Anforderungen des Klebens und die spezifischen Untergründe eingestellt. Sie dienen primär zur Vorreinigung der Arbeitsflächen für den späteren System - Aufbau.

Verdünner

Terokal - Verdünner werden dann eingesetzt, wenn der Klebstoff für spezifische Auftrags - Methoden in der Konsistenz dünner eingestellt werden muss (z.B. beim Spritzen). Es ist darauf zu achten, dass auch zum Reinigen der Haftflächen immer der jeweils empfohlene Terokal - Reiniger eingesetzt wird. Nur so ist eine einwandfreie Aushärtung und Funktion des Klebstoffes gewährleistet.

Härter

a) Einkomponentige Systeme
Mit dem Einsatz eines geeigneten Terokal - Härters wird aus einem abbindenden Klebstoff ein chemisch vernetzender Klebstoff (Komponenten). Dadurch wird die Temperatur- und Medien - Beständigkeit merklich verbessert (z.B. bei NBR-Klebstoffen).



b) Zweikomponentige Systeme
Dies sind auf die jeweilige System - A - Komponente abgestimmte Härter, mit denen erst durch Mischen (Zusammenführen) von A- und B - Komponente der eigentliche Reaktions-Vorgang ablaufen kann. Dadurch werden die spezifischen Endeneigenschaften des Klebstoff - Systems erzielt.

	Klebstoff - Type	Reiniger					Verdünner		Härter	
		Metalle	Kunststoffe	mineralische Untergründe	Emaile / Glas	Lacke / Farben	Type	max. Zugabe in %	Type	Mischverhältnis (Volumen)
Lösungsmittelhaltig	Terokal-602	D	D	A	A	FL	R	10 - 20	-	-
	Terokal-657	R	R	A	A	FL	R	10 - 20	-	-
	Terokal-2444	R	R	A	A	FL	R	10 - 20	-	-
	Klebus-Spezial	R	R	A	A	FL	R	10 - 20	-	-
	Macroplast B 2168	R	R	A	A	FL	R	10 - 20	-	-
	Terokal-3958	FL	FL	A	A	FL	FL	10 - 20	-	-
	Zement-BE weiß N	FL	FL	FL	A	FL	FL	10 - 20	-	-
	Terokal-914	D	A	A	A	FL	D	10 - 20	hell N	10 - 15
	Unionzement	FL	FL	FL	A	FL	FL	10 - 20	-	-
Lösungsmittelfrei	Macroplast UR 7221	D	D	A	A	FL	-	-	-	-
	Macroplast UR 7225 B	D	D	A	A	FL	-	-	-	-
	Macroplast UR 7228	D	D	A	A	FL	-	-	-	-
	Terokal-722	D	D	A	A	FL	-	-	700	5 : 1
	Terokal-723	D	D	A	A	FL	-	-	723 B	3 : 1
	Terokal-4310	D	D	A	A	FL	-	-	700	3,5 : 1
	Terokal-2K-PUR Klebeset	D	D	A	A	FL	-	-	Komp. B	vorgegeben
	Teromix-6700	D	D	A	A	FL	-	-	Komp. B	vorgegeben
	Macroplast UK 8101	D	D	A	A	FL	-	-	UK 5400	4 : 1
	Macroplast UK 8103	D	D	A	A	FL	-	-	UK 5400	4 : 1
	Macroplast UK 8160	D	D	A	A	FL	-	-	UK 5400	5 : 1
	Macroplast UK 8202	D	D	A	A	FL	-	-	UK 5400	4 : 1
	Terokal-221	D	D	A	A	FL	-	-	221 B	1 : 1
	Metallon E 2602	D	D	A	A	FL	-	-	Komp. B	1 : 1
	Terokal-2399	-	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser	destill. Wasser	10 - 20	-	-
Dispersion	Adhesin J 1620	-	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser	destill. Wasser	10 - 20	-	-
	Terokal-4610-22	-	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser	destill. Wasser	10 - 20	-	-
	Adhesin A 7032	-	Wasser	Wasser	Wasser	Wasser	destill. Wasser	10 - 20	-	-
	Technomelt Q 2160	D	D	A	A	FL	-	-	-	-
Schmelzklebstoffe	Technomelt Q 5303	D	D	A	A	FL	-	-	-	-
	Technomelt Q 8718	D	D	A	A	FL	-	-	-	-
	Technomelt Q 9265 H	D	D	A	A	FL	-	-	-	-
	Macromelt 6208	D	D	A	A	FL	-	-	-	-
	Macroplast QR 5200	D	D	A	A	FL	-	-	-	-

Wir sind bemüht, unsere Produkte ständig auf dem neuesten Stand der chemisch-technischen Entwicklung zu halten.

Beachten Sie deshalb die jeweils aktuellen technischen Datenblätter.

MO - Universal

Allround-Sprühöl, das verschiedenen Eigenschaften in sich vereinigt. Neben seinen hervorragenden Schmiereigenschaften besitzt MO - Universal eine gute Kriechfähigkeit, so dass es auch zum Lösen verrosteter Verschraubungen geeignet ist. In der Lage, Feuchtigkeit zu unterwandern und kann daher auch als Kontaktspray, z.B. an der MO - Universal ist zudem Zündanlage, eingesetzt werden. Die eingesprühten Metallteile erhalten außerdem einen temporären Korrosions - Schutz.

- Durch Kugelventil in jeder Lage zu verarbeiten
- lockert Rost
- löst Schrauben, Muttern und Scharniere
- beseitigt Quietschen an allen beweglichen Teilen
- schützt vor Rostfraß

Freigabe: Deutsche Bahn AG: Stoff - Nr. 28.904
Farbton: gelblich
Lieferform: Spraydose 300 ml,
 Spraydose 400 ml,
 Kanister 4,5 l



Pump - Sprüh - Flasche

Handliche Sprühflasche mit regulierbarem Strahl und einem Fassungsvermögen von 500 ml, für die umweltfreundliche Verarbeitung von MO - Universal aus der 4,5 l Kanne.

Lieferform: 1 Stück

Fettspray

Säurefreies, hochviskoses Schmiermittel auf Syntheseöl-Basis gegen Verschleiß und Korrosion an Ketten, Zahnrädern, Gestängen, Rollen, Stahlseilen, Federn etc. Fettspray ist Wasserabweisend, wird bei Kälte nicht spröde, besitzt eine hohe Standfestigkeit und ergibt einen dauerhaften, nicht tropfenden Schmierfilm, der bis etwa 160 °C temperaturbeständig ist.

- dringt in feinste Ecken und Winkel
- bildet dauerhaften, nicht tropfenden Schmierfilm
- wird bei Kälte nicht spröde
- temperaturbeständig bis 160 °C

Farbton: mittel- bis hellgelb
Reiniger: Benzin
Lieferform: Spraydose 300 ml

Silikon - Spray

Vielseitig einsetzbares Spezialprodukt auf Basis hochwertiger Silikonöle, das selbst in äußerst geringer Schichtstärke optimale Wirkung zeigt und daher besonders sparsam im Verbrauch ist. Als **Trennmittel** verhindert Silikon - Spray beim Schutzgasschweißen das Anhalten von Schweißperlen an der Düse. Als **Schutz- und Pflegemittel** für Chrom-, Aluminium-, Gummi-, Leder- und Kunststoffteile geeignet. Silikon - Spray ist einsetzbar als **Schmier- und Gleitmittel** nicht nur am Auto, sondern auch im Haushalt an Schubladen, Vorhangschienen, Türschlössern, elektrischen Türöffnern, im Handwerk z. B. zum leichteren Einziehen von Kabeln in Leerrohre, Dichtprofile in Nuten usw.

- umweltschonende Rezeptur, CKW - frei
- vielseitig einsetzbar als Schmier-, Gleit-, Trenn-, Schutz- und Pflegemittel
- besonders sparsam im Verbrauch

Farbton: farblos
Reiniger: Spraydose 300 ml
 Testbenzin
Lieferform: farblos

Sprühreiniger

Universell einsetzbares Reinigungsmittel, das überall dort eingesetzt wird, wo durch Montagearbeiten Verschmutzungen entstehen. Entfernt Fett und Öl von Brems-, Kupplungs- und Getriebeteilen.

Reinigt elektrische Kontakte und Anschlüsse an Lichtmaschinen, Schaltern und Anlassern.

Bremsen- und Kupplungsreiniger entfernt Kleb- und Dichtstoffreste von Motor-, Vergaser und Getriebeflanschen vor dem Abdichten und verharzte Schmiermittel von Scharnieren und Gelenken vor dem Fetten.

- universell einsetzbar
- entfernt Fett und Öl
- reinigt Kontakte
- entfernt Kleb- und Dichtstoffreste



Farbton: farblos

Lieferform: Spraydose 500 ml

Handwaschmittel**Teroquick - Handwaschpaste**

Biologisch gut abbaubare Handwaschpaste zur schnellen, gründlichen und hautschonenden Reinigung von stark verschmutzten Händen in Industrie, Handwerk und Haushalt.

Teroquick ist sandlos, daher werden Abflussverstopfungen vermieden.

- biologisch gut abbaubar
- hautschonend
- sandlos
- keine Abflussverstopfung

Farbton: gelblich

Lieferform: Dose 350 ml,
Eimer 12,5 l

Klebstoff - Fragebogen


Name: _____	Datum: _____
Firma: _____	Aufgenommen durch: _____
Straße: _____	
PLZ: _____ Ort: _____	
Telefon: _____ Fax: _____	
Email: _____ Abteilung: _____	

Bitte unbedingt Firma, Name, Tel. und Fax
für etwaige Rückfragen angeben

Rück-Fax an Gummi Fischer Friedrichshafen 07541 - 9205 - 88

Bitte beachten! Folgende Angaben sind unbedingt erforderlich zu 3 und 3a. - Hersteller - Bezeichnung - Basis - Besonderheit - Gebindegröße zu 4. - genaue Bezeichnung (z.B. Alu 99.5) - Vorbehandelt - Reinigung zu 5. - Großflächig - Randverklebung - Fixierklebung - Dichtung zu 6. - Maße - evt. Skizze zu 7. Bedarf, Menge, DM, Zeitraum - kg - Liter - Stück zu 9. - Gerätetyp - Auftragsart (z.B. sprühen, walzen, etc.) zu 10. - Zeit - Temperatur, Ofen	Kleben <input type="checkbox"/> Dichten <input type="checkbox"/> Akustik <input type="checkbox"/> Sonstiges <input type="checkbox"/>	
	1. Objekt/Anwendung	
	2. Neuanwendung <input type="checkbox"/>	
	3. Bestehende Anwendung <input type="checkbox"/>	3a. Wie und welches Produkt.
	4. Substrate/Untergründe	
	5. Verklebungsart	
	6. Geometrie: (ggf. Zeichnung beifügen)	
7. Menge/Stückzahl		
8. Handverarbeitung <input type="checkbox"/>		
9. Anlageverarbeitung <input type="checkbox"/>	Welche:	
10. Aushärtungsbedingungen/Zeit:		
11. Temperaturbelastung: Dauertemperatur:	Spitze:	
12. Medienbelastung:		
13. Forderung: Lösungsmittelfrei <input type="checkbox"/> 1 Komp: <input type="checkbox"/> 2 Komp: <input type="checkbox"/> Sonstiges: <input type="checkbox"/> Was? <input type="checkbox"/>		
zur internen Bearbeitung		
Weiter AWT <input type="checkbox"/> Verkauf ID <input type="checkbox"/> ADM <input type="checkbox"/> Sonstige <input type="checkbox"/>		
zu erledigen:		

Gummi Fischer

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße	
10112	DEVCON A	500 g	
10115	Kaltmetall Pastös	1000 g	
10211	DEVCON B Kaltmetall flüssig	500 g	
10261	DEVCON BR Bronze	500 g	
10271	DEVCON ST Rostfreistahl	500 g	
10241	DEVCON SF 5 Minuten Kaltmetall	500 g	
19550	DEVCON	400 ml	
19555	Fast Cleaner 2000	5 Liter	
19600	DEVCON Trennmittel	475 ml	
10611	DEVCON F Aluminium	500 g	
10711	DEVCON F2 flüssig	500 g	
19770	DEVCON Fastmetall 10 HVAC	180 g	
10211	DEVCON WR flüssig	500 g	
11411	DEVCON WR2 hochverschleißfest	500 g	
11801	DEVCON UW	500 g	
10600	DEVCON Verdünner	250 ml	
10761	DEVCON Titanium P	500 g	
10761	DEVCON Titanium P	1000 g	
11762	DEVCON Super Keramik L	500 g	
11022	DEVCON Micro Bead Verschleiß - Schutz - System	1000 g	
11023		5000 g	
50010	TW Keramik Verschleiß-Schutz-System für Lebensmittelbereich		

Formen und Vorrichtungsbau

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße	
15200	Flexane 60 L	500 g	
50210	Flexane 60 L	5000 g	
15800	Flexane 80 L	500 g	
15810	Flexane 80 L	5000 g	
15250	Flexane 94 L	500 g	
15260	Flexane 94 L	5000 g	
15821	Flexane Universal P	500 g	
15832	Flexane Universal P	5000 g	
15350	Flexane Urethane 86	500 g	
15330	Flexane HP - Spezial	500 g	
15980	FL 10 Flexane Primer	112 ml	
15985	FL 20 Flexane Primer	112 ml	
15940	Flex - Add - Flexibilisierer	237 ml	
15990	Devcon Flexane - Beschleuniger	350 ml	



DEVCON

Lösungsmittelfreie Industriekleber

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße	
14251	DEVCON 5 Minuten Epoxy	28 g	
14210	DEVCON 5 Minuten Epoxy	70 g	
14209	DEVCON 5 Minuten Epoxy	256 g	
14201	DEVCON 5 Minuten Epoxy	500 g	
14310	DEVCON 2 Ton Cleaner Epoxy	28 g	
14900	DEVCON Rubber	470 g	
14300	DEVCON Plastic Welder MV P11	28 g	
14495	DEVCON Zip Grip GP	20 g	
14416	DEVCON Zip Grip HD	20 g	

Umweltprodukte

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße	
48001	DEVCON Magic Sorb II	10 kg	
49000	DEVCON DE - CON Ölfresser	500 ml	
49100	DEVCON DE - CON Ölfresser	5,0 Liter	
49400	DEVCON FL Stripper	500 ml	
49500	DEVCON FL Stripper	1,0 Liter	



Wartungsprodukte

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße	
11600	DEVCON Magic Bond	120 g	
17150	DEVCON Silite 100	310 ml	
11175	DEVCON Kartuschen Pistole	1 Stück	
19770	DEVCON Fas Metal 10 HVAC	180 g	
11500	DEVCON Zip Patch	1 Stück	

Schneidemittel System

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße	
19112	DEVCON Safe Tape	250 ml	

Anaerobe Klebstoffe

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße	
18222	DEVCON Schraubensicherung niedrigfest	50 ml	
18242	DEVCON Schraubensicherung mittelfest	50 ml	
18270	DEVCON Schraubensicherung hochfest	50 ml	
18290	DEVCON Schraubensicherung kapillar	50 ml	

Floor Savers Fußbodensanierungs- und Schutzsysteme lösungsmittelfrei

Art.-Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße	
12500	DEVCON Epoxy Coat 7000	10 kg	
12540	DEVCON Epoxy Sealer	5 kg	
12541	DEVCON Epoxy Sealer	25 kg	
12560	Zitrus säurereiniger für Beton Vorbehandlung	5 Liter	
13010	DEVCON Non Skid Antirutschsystem	10 kg	
13071	DEVCON Floor Grip	5 kg	
13090	DEVCON Floor Grip	10 kg	
13101	DEVCON Floor Patch	5 kg	
13121	DEVCON Floor Patch	10 kg	

Instandhaltungs- und Reparaturharze**Titanium P**

- nicht rostend
 - maschinell bearbeitbar
 - hohe Druckfestigkeit
 - für dauerhafte Reparaturen bei hoher Beanspruchung
 - resistent, chemisch beständig
- Reparaturen von Pumpengehäusen und - Laufrädern
 - Wellenreparaturen
 - Lagersitzaufarbeitung

**Super Keramik L**

- hoher Schutz gegen Abrieb und chem. Verschleiß sowie Korrosion
 - glatte Oberfläche, niedrige Reibungsverlusten
- Aufarbeitung und präventive Beschichtung von Wärmetauschern und Rohrbögen
 - Aufarbeitung und Schutz von Pumpen und Flanschen

**Devcon WR**

- Reparaturmaterial für Pumpen, Ventile, Flanschen und Wellen
 - verhindert Abrasion und Erosion
- haftet auf Metall, Beton und einigen Kunststoffen

**Devcon UW**

- für Reparaturen in nassem Umfeld (auch unter Wasser)
 - verbindet sich mit Metall, Beton, Holz und einigen Kunststoffen
- nicht rostendes Material
 - verwendbar bis + 4° C

Metallgefüllte Harze**Devcon A**

- Alternative zum Schweißen, mechanisch bearbeitbar
- verbindet Metall, Beton und Kunststoff
- robuste, dauerhafte Maschinenreparatur
- ausgezeichnete Resistenz gegen Benzin, Wasser und

**Aluminium P**

- aluminiumgefülltes Reparaturmaterial
- verbindet sich mit Aluminium und anderen Metallen
- Beständigkeit gegen Chemikalien sowie CFC

**Devcon BR**

- bronzgefülltes Reparaturmaterial
- Einsatz bei Bronzereparaturen und dort, wo löten nicht möglich ist
- verbindet sich mit Bronze und anderen Metallen sowie Beton
- einfach zu bearbeiten

**Devcon ST**

- mit Edelstahl gefülltes Reparaturmaterial
- für Reparaturen an Edelstahl
- verbindet sich mit Metall und Kunststoff
- Lebensmittellzulassung laut FDA

**Devcon SF**

- verbindet sich mit Metall und Beton
- maschinell bearbeitbar
- Festigkeit nach 1 Stunde
- verwendbar bis + 4° C
- Notreparatur

Adhäsionen und Versiegelungen**Plastik Welder**

- hohe Stossfestigkeit und Abrasionsfestigkeit
- hohe Belastbarkeit
- witterungsbeständig
- verbindet Metall und Kunststoff

(auch Materialien wie
Edelstahl, ABS, Polycarbonate,
Nylon)

- beständig gegen kohlenwas-
serstoffbasierende Kraftstoffe

**5 - Minuten - Epoxy**

- schnelle, beständige Verbindung
- verbindet Metall, Glas, Keramik, Beton und Holz
- einsetzbar bis - 40 °C (nach Aushärtung)

**1 - Minuten - Epoxy**

- sofortige Riss-, Zeichen- und Lochfüllung
- superschnell aushärtend
- auch zur Leckagenabdichtung geeignet

**2 - Ton - Epoxy**

- extrem fest, wasserfest
- beständige, schrumpffreie Verbindung
- verbindet Metall, Holz, Beton Glas und Keramik

Bearbeitung und Produktion



Devcon B

- schnellhärtendes, selbstverlaufendes Flüssig-Metall
- niedrige Kosten bei hoher Konturengenauigkeit
- ausgezeichnete Oberfläche
- Formenbau



Devcon F - 2

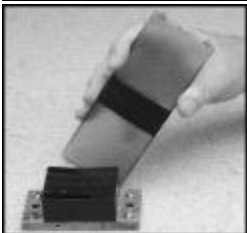


- kostengünstiges Formenbaumaterial
- gute Temperaturbeständigkeit
- reproduziert Details genau
- selbstverlaufend



Devcon C1

- außergewöhnliche Festigkeit
- Aushärtung durch Tempern
- selbstverlaufend
- ideal für Prototypen, Spritzgussformenbau und Injektionen



Flexane 60 Shore 60, max. Flexibilität

Flexane 80 Shore 80, mit Flexibilität

Flexane 94 Shore 94, fest

- gut giessbares, abrasionsfestes Material
- stoßfest und schallhemmend
- schwingungselastisch, schützt vor Schlag



Flexane HP - Spezial

- leicht verarbeitbar
- hohe Reiß- und Zugfestigkeit
- hohe Flexibilität
- verbindet die meisten Materialien



Flexane Urethane 86

- Schutz gegen Stoss, Schlag und Abrieb
- ausgezeichnete Flexibilität, Reiß- und Zugfestigkeit
- mittelharter Gummi Shore 80A



Flexane Zubehör

- Flex-Add für die Änderung der Härte (Weichmacher)
- Trennmittel - verhindert Anhaftung
- Flexane Beschleuniger - für schnelle Aushärtung bei allen Flexantypen
- Flexane Primer zur Haftvermittlung
- Reiniger Fast Cleaner 2000 zur Oberflächenreinigung

Bodenreparaturen

Floor Patch

- 3 mal fester wie herkömmlicher Beton
- für Anwendungen innen und außen
- chemisch beständig
- verbindet sich mit neuem und altem Beton
- begehrbar nach 8 Stunden


Floor Grip


- Antirutschsystem
- verbindet sich mit Metall, nassem und trockenem Beton sowie mit Holz
- verwendbar bei niedrigen Temperaturen (bis + 4 °C)

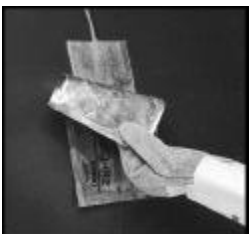

Epoxy Sealer 100

- schützt Beton und Metall
- hohe mechanische und chemische Belastbarkeit
- selbstverlaufend, nicht schrumpfend, nicht brennbar, glänzende Oberfläche
- beständig gegen Säuren, Basen und Öl

Sofortige Notreparaturen

Leak Repair Kit

- schnelle, sofortige Lösung für Leckagen (auch ölige)
- beinhaltet Flexane und Epoxies
- geeignet für 3 bis 4 Anwendungen


Zip Patch

- wasserfeste Reparatur
- härtet bei Raumtemperatur innerhalb von 5 Minuten
- für Löcher in Containern, Rohrleckagen und Tanks
- verbindet sich mit fast jedem Untergrund


Magic Bond

- einsetzbar auf nassen Oberflächen
- repariert und füllt aus
- verbindet Metall, Holz, Beton, Glasfaser und Keramik
- nach 1 Stunde kann das reparierte Teil benutzt werden

Anwendungen - Leitfaden

	Instandhaltungs- und Reparaturprodukte																
	Titanium P	Super Keramik L	Devcon WR	Devcon UW	Devcon A	Aluminium P	Devcon BR	Devcon ST	Devcon SF	Devcon B	Devcon F-2	Devcon C1	Flexane 60-80-94 L	Flexane HP-Spezial	Flexane Urethane 86	Magic Bond	Zip Patch
ANWENDUNG																	
Ankerbolzen										X							
Lager	X				X	X	X	X	X								
Reparatur von Gussteilen	X				X	X	X	X	X								X
Nivellierung	X									X							
Förderbandreparaturen																	
Entstäubung / Zyklone	X											X		X	X	X	
Motorblöcke	X				X				X								X
Lüfter	X								X								X
Ausdehnungsfugen													X				
Speisebeckenbeschichtung													X		X		
Dichtungen														X			
Wärmetauscher	X	X		X													
Haltevorrichtung			X							X	X		X				X
Trichterauskleidungen	X											X		X	X		
Pumpenlaufräder		X	X												X		
Rohrleitungsleckagen				X					X							X	X
Rutschenauskleidungen	X													X			
Formenbau			X			X	X	X		X							
Spritzgussformen						X	X	X		X	X	X	X				
Geräuschdämpfung													X	X			
Rohrbögenauskleidung	X		X						X					X			
Prototypen			X			X	X	X		X	X	X					
Zerkleinerer / Mühlen	X								X								X
Pumpenreparatur (Schlauch)	X								X								
Pumpenreparatur (Wasser)	X	X							X								X
Gummirollen													X	X			
Wellen / Keilnut / Passfeder	X		X		X				X								
Tankreparatur	X	X		X	X				X							X	
Ventilreparatur	X	X	X						X								
Wasserbehälter		X		X					X								X
Lagertanks	X			X	X				X				X	X	X	X	
VERBINDUNG ZU																	
Aluminium	X	X	X	O	X	X	X	X	X	X	X	X	X	O	O	O	X
Gusseisen	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Stahl	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Messing / Kupfer	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	O	O	O	O	X
ABS	O	O	O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O	O	X	
Polycarbonate	O	O	O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O	O	X	X
SMC																X	
Acryl	O	O	O	O	O	O	O	O		O	O	O	O	O	O	X	
Holz	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	O	O	O	O	X
Beton	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	O	O	O		X
Glas	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O	O					X
X = Excelent O = Gut																	
ADHÄSIONEN-VERSIEGELUNGEN																	



Weicon Contact Cyanacrylatkleber sind lösungsmittelfreie und kalthärtende 1 - Komponentenkleber, die unter Luftfeuchtigkeit schnell polymerisieren und unter Druck aushärten.

Sie verbinden in Sekunden fast alle Materialien mit- und untereinander wie:

- | | |
|-------------------------------|--------------|
| - Metall | - Kunststoff |
| - Glas | - Keramik |
| - Holz | - Leder |
| - Natur und Synthesekautschuk | |

Vorteile

- Sehr hohe Festigkeiten
- Saubere und optisch ansprechende Verbindungen
- Zeit- und Kostenersparnis
- Sofortige Weiterverarbeitung möglich
- Verspannungen vom Materialien z. B. beim Schweißen treten nicht auf
- Zusätzliche Befestigungsmittel entfallen
- Einfache und schnelle Konstruktionen möglich
- Erhöhte Temperaturen oder Aktivatoren sind im Normalfall nicht notwendig



Weicon Contact Cyanacrylatkleber sind hochfest, temperaturbelastbar bis + 80° C (zwei Typen bis + 135° C) und gegen viele Chemikalien beständig.

Häufig erweist sich die ausgehärtete Verbindung stärker als das Material der verklebten Teile. Für unterschiedliche Anwendungen steht eine breite Typenpalette zur Verfügung.

Sie unterscheiden sich physikalisch z. B. durch unterschiedliche Viskositäten, chemisch u. a. durch unterschiedliche Molekülgrößen.

Basis Ethylester: VA - Typen / Gel

- größere Moleküle
- die Verankerungspunkte liegen weiter auseinander und ergeben eine höhere Elastizität der Klebeverbindung

Diese Typen werden bevorzugt bei Kunststoff- und Gummiverklebungen eingesetzt

Basis Methylester: VM - Typen

- sehr kleine Moleküle
- viele Verankerungspunkte
- hohe Zugfestigkeit

Diese Typen werden vorwiegend bei Metallverklebungen eingesetzt.

Basis Alkoxyethyl: VA 1460

- besonders geruchsarm
- größere Moleküle
- die Verbindungen sind flexibler und gegenüber Feuchtigkeitseinwirkung weniger anfällig
- längere Aushärtung; daher können noch Positionskorrekturen nach dem Zusammenfügen vorgenommen werden.

Dieser Typ ist besonders auch dort zu empfehlen, wo das weiße "Ausblühen" der Klebefuge aus optischen Gründen unerwünscht ist.



Weicon Contact

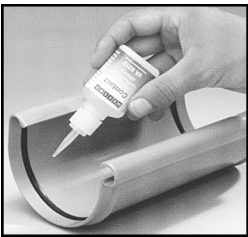
Die Typenpalette

VA 20

- niedrigviskos
- sehr schnelle Aushärtezeit
- für die Verklebung von Gummi (Natur- und Synthetikgummi) und Kunststoffen
- für Metall / Kunststoffverbindungen

Erhältlich in Gebindegrößen von 10 g, 20 g, 50 g, 500 g.

VA 8312



- niedrigviskos
- sehr schnelle Aushärtezeit
- für die Verklebung von diversen Gummimaterialien (z.B. Vollgummi oder Moosgummi) und Kunststoffen
- besonders geeignet für die Verklebung von APTK - bzw. EPDM Elastomeren
- in Verbindung mit Contact Primer auch für Polyolefine geeignet
- der ideale Klebstoff in Verbindung mit WEICON Contact Füller zum Sofort-Verkleben und Füllen von Rissen, Spalten, Löchern und Unebenheiten

Erhältlich in Gebindegrößen von 10 g, 20 g, 50 g, 500 g.

VA 100



- mittelviskos
- etwas längere Aushärtezeit
- Universaltyp für die Verklebung von Metall, Kunststoff und Gummi, mit- und untereinander
- der ideale Klebstoff auch für den "Do - it - yourself" Bereich

Erhältlich in Gebindegrößen von 3 g, 10 g, 20 g, 50 g, 500 g.

VA 300

- höherviskos
- längere Aushärtezeit
- für die Verklebung von Metall, Kunststoff und Gummi, mit- und untereinander
- für saugende und poröse Werkstoffe wie z. B. Holz, Kork, Leder und Keramik

Erhältlich in Gebindegrößen von 10 g, 20 g, 50 g, 500 g.

VA 1500



- hochviskos
- langsamere Aushärtezeit
- zum Verkleben von Gummi und Kunststoffen
- überbrückt größere Toleranzen bis max. 0,2 mm
- Verarbeitung an saugenden und porösen Werkstoffen möglich

Erhältlich in Gebindegrößen von 10 g, 20 g, 50 g, 500 g.



Weicon Contact

Die Typenpalette

VA 2500 HAT

- hochviskos
- hochtemperaturbeständig bis + 135° C
- hohe Schlagzähigkeit
- langsamere Aushärtzeit (restelastisch)
- restelastisch aushärtend
- für die Verklebung von diversen Gummi-
materialien und Kunststoffen, sowie für Metall /
Kunststoff Verbindungen

Erhältlich in Gebindegrößen von 20 g, 50 g, 500 g.

VA 250 Black

- hochviskos
- langsamere Aushärtzeit
- schwarzer, gummigefüllter Klebstoff, ideal für die Verklebung von diversen Gummimaterialien
(z. B. Vollgummi oder Moosgummi) und Kunststoffen sowie für Metall / Kunststoff Verbindungen
- hochtemperaturbeständig bis + 135 ° C
- hohe Schäl- und Schlagfestigkeit

Erhältlich in Gebindegrößen von 20 g, 50 g, 500 g.



VA 1460

- niedrigviskos
- längere Aushärtzeit
- geruchsarm und wenig ausblühend
- für die Verklebung verschiedenster Werkstoffe
- Klebeverbindungen sind flexibler und gegenüber Feuchtigkeitseinwirkung weniger anfällig

Erhältlich in Gebindegrößen von 20 g, 50 g, 500 g.

Contact Füller

- Füllstoff zum Sofort - Verkleben und Füllen von Rissen, Spalten, Löchern und
Unebenheiten in Verbindung mit VA 8312

Erhältlich in Gebindegrößen von 30 g.

Weicon Contact - Verarbeitung

- Voraussetzung für eine Einwandfreie Verklebung sind saubere und trockene
Klebeflächen (z. B. Reinigen und Entfetten mit WEICON Reiniger S)
- Glatte Oberflächen sollten mechanisch aufgeraut werden
- WEICON Contact Cyanacrylatkleber wird nur auf **eine** der zu verklebenden Oberflächen aufgetragen
- Die Schichtdicke des Klebstoffauftrags sollte 0,2 mm nicht überschreiten, da sonst
eine Durchhärtung nicht sichergestellt ist.
- Bei großflächigen Verklebungen ist WEICON Contact Cyanacrylatkleber punktwise
aufzutragen, um innere Spannungen zu vermeiden.
- WEICON Contact Cyanacrylatkleber sind sehr ergiebig. Ein Tropfen reicht für ca. 3 - 5 cm² Klebefläc
- die zu verklebenden Teile sollten bei einer relativen Luftfeuchte von 40 - 70 % verklebt werden,
unterhalb von 30 % wird die Aushärtung sehr stark verlangsamt oder gar verhindert. Bei Luftfeuchte
oberhalb 90 % zeigen bestimmte Werkstoffe einen Festigkeitsabfall von 10 - 15 %
- Basisch reagierende Oberflächen (pH - Wert <7) beschleunigen die Durchhärtung, sauer rea-
gierende Oberflächen (pH - Wert >7) verzögern sie und können die Polymerisation im Extremfall
völlig verhindern

Die vorteilhafte Lösung in der Konstruktion, Produktion und Wartung

- einkomponentig
- gebrauchsfertig
- schrumpffrei
- schnellhärtend
- lösemittelfrei
- vibrationsfest

WEICONLOCK sind hochwertige anerobe Kleb- und Dichtstoffe auf der Basis spezieller Methacrylatharze

Speziell konzipiert zum wirtschaftlichen Sichern, Befestigen und Dichten von Schraub-, Füge- und Flächenverbindungen. Das herausragende Merkmal anaerober Kleber ist die Aushärtung, die nach Metallkontakt unter Abschluss von Luft eintritt. Dabei entsteht eine vibrations- und stoß-feste Klebeverbindung, die äußerst beständige gegen Chemikalien und Lösungsmittel ist. Durch den flüssigen Zustand von WEICONLOCK werden sowohl eine vollständige Spaltausfüllung als auch eine Abdichtung und ein Schutz gegen Leckagen und Passungsrost bewirkt.

Besondere Merkmale und Vorteile:

WEICONLOCK ist einfach, schnell und sparsam in der Anwendung, handfest innerhalb von Minuten und härtet bei Raumtemperatur nach wenigen Stunden zur Endfestigkeit aus. Jedes Abmessen und Mischen entfällt. Es gibt weder Topfzeiten noch Materialverluste. WEICONLOCK ist herkömmlichen mechanischen Befestigungsmethoden in vielen Fällen überlegen

Durch den Einsatz von WEICONLOCK werden

- kostspielige Betriebsstörungen vermieden
- Produktionskosten gesenkt
- Montagezeiten verkürzt
- und die Betriebssicherheit erhöht

**Anwendungsgebiete:**

WEICONLOCK Typen unterscheiden sich durch unterschiedliche Festigkeiten und Viskositäten

- zum Sichern, Bestfestigen und Dichten von Schraubverbindungen von M5 bis M80 sowie Rohrverbindungen und grobe Gewindeteile bis 3 "
- Lager, Buchsen und Bolzen und sonstige Fugeverbindungen im Schiebe- und Presssitz werden mit WEICONLOCK sicher befestigt
- Hydraulik und Pneumatikverbindungen werden abgedichtet

Schließlich findet WEICONLOCK breite Anwendung auf dem Gebiet der Flächendichtung. Es ersetzt in vielen Fällen herkömmliche Feststoffdichtungen, d. h.:

- teure Lagerhaltung entfällt
- keine Probleme bei komplizierten Dichtungen
- kein Setzen der Dichtungen (anders als bei Feststoffdichtungen)

WEICONLOCK eignet sich hervorragend für alle Metalle und für bestimmte Kunststoffe. Es lässt sich sowohl manuell als auch halb- und vollautomatisch auftragen. Als rationelle Problemlösung ist WEICONLOCK in vielen Branchen unentbehrlich geworden, wie z.B.

- im Automobilbau
- Pumpen- und Rohrleitungsbau
- Hydraulik- und Pneumatikbereich
- Elektrotechnik und Elektronik
- Maschinen und Anlagenbau
- Getriebe- und Motorenbau
- Feinmechanik

Typ.-No.	Anwendung 	Viskosität	Spalten- überbrück- ung in mm max.	für Ge- windever- bindungen bis	Farbe / Inhalt	Temperatur- beständig in ° C
AN 302-21	Schraubensicherung Vibrationsschutz niedrigviskos, niedrigfest, leicht demontierbar	125	0,1	M12	violett	-60 +150
AN 302-22	Schraubensicherung Vibrationsschutz mittelviskos, niedrigfest, leicht demontierbar	1000 mt	0,20	M3	purpur	-60 +150
AN 302-41	Schraubensicherung, niedrigviskos, mittelfest, normal demontierbar	125 nt	0,10	M12	blau	-60 +150
AN 302-42	Schraubensicherung, mittelviskos, mittelfest, normal demontierbar	1000 mt	0,20	M36	blau	-60 +150
AN 302-43	Universaltyp, Schreibensicherung, KTW - geprüft, höherviskos, mittelfest, normal demontierbar	2000 - 7000 mt	0,25	M36	blau	-60 +150
AN 302-62	Schraubensicherung, höherviskos, fest, schwer demontierbar	1500 - 6500 mt	0,25	M36	rot	-60 +150
AN 302-70	Schrauben- und Stehbolzen- sicherung, mittelviskos hochfest, schwer demontierbar	500 nt	0,15	M20 R1/2"	grün	-60 +150
AN 302-71	Schrauben- und Stehbolzen- sicherung, mittelviskos hochfest, schwer demontierbar	500 nt	0,15	M20 R1/2"	rot	-60 +150
AN 302-72	Schrauben- und Stehbolzen- sicherung, mittelviskos höherviskos, hochfest, schwer demontierbar	6000 - 15000 mt	0,30	M56 R2"	rot	-60 +150
AN 302-90	Schraubensicherung zum nachträglichen Sichern und zum Abdichten von Haarrissen, extrem niedrigviskos, hochfest, schwer	10 - 20	0,07	M5 kapillar	grün	-60 +150
AN 302-25	Rohr- und Gewindedichtung, Vibrationsschutz für Grobgewinde, hochviskos, niedrigfest, leicht demontierbar	6000 - 30000 mt	0,30	M80 R3 "	braun	-60 +150
AN 302-45	Rohr- und Gewindedichtung, für Grobgewinde, hochviskos, mittelfest, leicht demontierbar	6000 - 30000 mt	0,30	M80 R3 "	blau	-60 +150
AN 302-75	Rohr- und Gewindedichtung, für Ge- windeteile und Flansche, hochviskos, hochfest, schwer demontierbar	14000 - 24000 mt	0,30	M80 R3 "	grün	-60 +150
AN 302-77	Rohr- und Gewindedichtung, für Ge- windeteile und Flansche, hochviskos, hochfest, schwer demontierbar	6000	0,25	M36	rot	-60 +150
AN 305-11	Rohr- und Gewindedichtung	17000 - 50000 ht	0,40	M80 R3 "	weiss	-60 +150
AN 305-42	Rohr- und Gewindedichtung, hochviskos, DVGW/KTW geprüft, mittelfest, normal demontierbar	500 nt	0,15	M20 R3/4"	braun	-60 +150
AN 305-72	Rohr- und Flächendichtung (mit PTFE) DVGW/KTW geprüft, sofortige Dichtwirkung, hochviskos mittelfest, normal demontierbar	17000 - 50000 ht	0,40	M80 R3 "	weiss	-60 +150

AN 305-77	Universal Rohr- und Gewinde- dichtung BAM - Zulassung für gas- förmigen Sauerstoff, hochviskos, mittelfest, normal demontierbar	24000 - 70000 ht	0,50	M80 R3 "	gelb	-60 +150
AN 305-86	Rohrdichtung extra stark, höhervis- kos, hochfest, schwer demontierbar	6000 - 7000 nt	0,30	M56 R2"	rot	-60 +150
AN 306-01	Fügeverbindung für Lager, Wellen und Buchsen, niedrigviskos, hochfest, schwer demontierbar	125 nt	0,10	M12	grün	-60 +150
AN 306-03	Fügeverbindung für Lager, Wellen und Buchsen, niedrigviskos, hochfest, schwer demontierbar	125 nt	0,10	M12	grün	-60 +150
AN 306-20	Fügeverbindung für Lager, Buchsen und Bolzen, DVGW/KTW geprüft, hochviskos, hochtemperaturbe- ständig, hochfest,	10000 - 30000 nt	0,30	M56 R2"	grün	-60 +150
AN 306-38	Fügeverbindung für Lager, Zahnräder und Bolzen, mit hoher dynamischer Belastung, mittelviskos, schnelle Aushärtung, hochfest, schwer	2500 mt	0,20	M36	grün	-60 +150
AN 306-40	Fügeverbindung für Lager, Buchsen und Bolzen, mittelviskos, schnelle Aushärtung, hochfest, schwer demontierbar	600 nt	0,15	M20	grün	-60 +200
AN 306-41	Fügeverbindung für Lager, Wellen und Buchsen, mittelviskos, mittelfest, normal demontierbar	550 nt	0,12	M20	gelb	-60 +150
AN 306-48	Fügeverbindung für Lager, Buchsen und Bolzen, mittelviskos, hochfest, schwer demontierbar	500 nt	0,15	M20	grün	-60 +175
AN 305-10	Flächendichtung zum Abdichten von Flanschen, Getrieben und Motorgehäusen, hochviskos, hochtemperaturbeständig, hochfest,	70000- 300000 hat	0,50	-	orange	-60 +200
AN 305-18	Flächendichtung für grosse Spaltüberbrückung mit sofortiger Dichtwirkung, hochtemperaturbe- ständig, hochviskos,	80000 - 500000 hat	0,50	-	rot	-60 +200
AN 305-72	Rohr- und Flächendichtung (mit PTFE) DVGW/KTW geprüft, sofortige Dichtwirkung, hochviskos mittelfest, normal demontierbar	17000 - 50000 mt	0,40	M80 R3"	weiss	-60 +150
AN 305-73	Flächendichtung zum Abdichten von Flanschen, Getrieben und Motorgehäusen, hochviskos, flexibel niedrigfest, leicht demontierbar	17000 - 50000 ht	0,30	-	hellgrün	-60 +150
AN 305-74	Flächendichtung zum Abdichten von Flanschen und Getrieben, universal, hochviskos, hochtem- peraturbeständig, hochfest,	30000 - 100 000 hat	0,50	-	orange	-60 +180

Qualitativ hochwertige, chemische Produkte wie Klebstoffe, Dichtstoffe, Reiniger und Schmierstoffe sind wichtige Helfer, wenn es darum geht, bei der Wartung und Reparatur von Maschinen Stillstandszeiten zu minimieren und Wartungsintervalle so groß wie möglich zu halten.

Mit den geeigneten Loctite - Produkten können Sie Schrauben dauerhaft gegen Losdrehen durch Vibrationen und Stoßbelastungen sichern und Wälzlager oder zylindrische Teile, die sogar ausgeschlagen sein können, sicher einkleben. Flächendichtungen können ohne zusätzliche Ersatzteile ersetzt werden, unterschiedliche Materialpaarungen in sekundenschnelle geklebt werden, bewegliche Teile geschmiert und Oberflächen gereinigt werden.

Diese Broschüre gibt Ihnen alle notwendigen Informationen zu den erwähnten Anwendungen und darüber hinaus weitere wertvolle Details zu anderen Anwendungsgebieten des Loctite - Programms. Die Übersicht wird erleichtert durch die Aufteilung in 11 Kapitel mit Auswahltabellen, technischen Informationen, Anwendungshinweisen und Bestelldaten zu allen erwähnten Produkten. Gleichgültig, ob Sie eine Notreparatur oder regelmäßige Wartungsarbeiten durchführen, mit dieser Broschüre fällt Ihnen die Auswahl der passenden chemischen Helfer leicht.

Schraubensichern



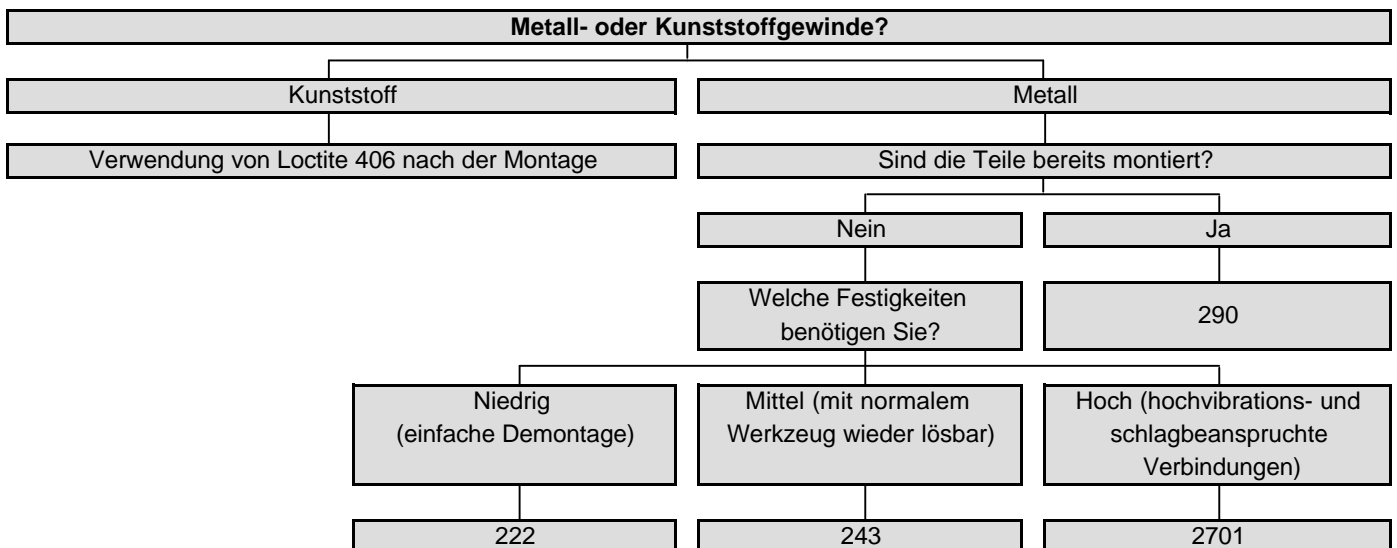
Loctite Schraubensicherungen verhindern bei allen Gewindeteilen aus Metall ein ungewolltes Lösen der Verbindung durch Vibrationen oder Stoßbelastungen. Die flüssig aufgetragenen Klebstoffe füllen Spalte im Gewinde auf und härten zu einem hochfesten Kunststoff aus. Die so gesicherten Gewinde sind gleichzeitig dicht.

Die Gewindeteile sind vor Korrosion geschützt und die Schraubensicherung ist gegen alle üblichen Betriebsmedien beständig. Alle mechanischen Schraubensicherungen können durch Loctite - Produkte ersetzt werden.

- Einkomponentig - sauber und einfach aufzutragen
- Für alle Gewindegrößen geeignet
- Sichert, dichtet und verhindert Korrosion im Gewinde



Auswahltable Schraubensicherungen



Praktischen Hinweise:

- Gewindeteile vor dem Aufbringen der Schraubensicherung mit Schnellreiniger Loctite 7063 reinigen
- Bei Sacklochbohrungen die Schraubensicherung ins untere Drittel der Bohrung auftragen, damit die Schraubensicherung
- Bei Verarbeitung unter 5° C, Oberfläche mit Loctite 7471 vorbehandeln

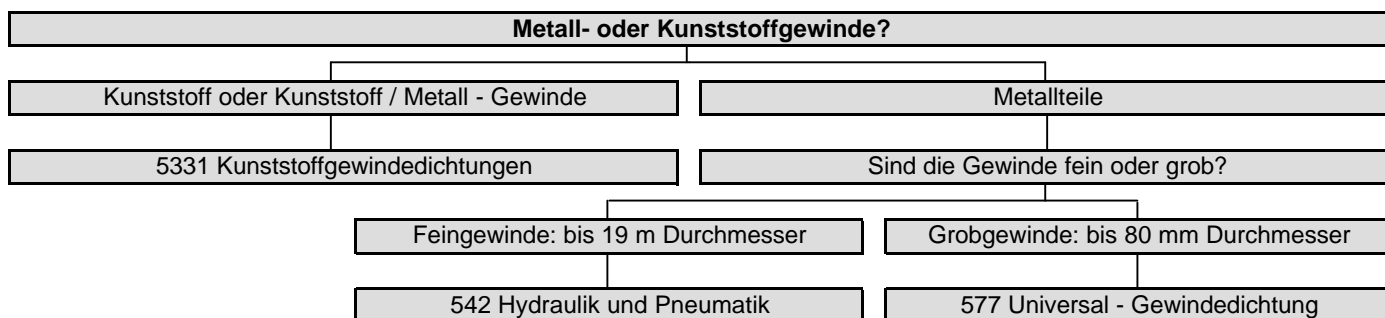
Gewindedichten


Mit Loctite Gewindedichtungen wird sofortige Dichtwirkung bei niedrigen Drücken erreicht. Die Aushärtung erfolgt erst nach der Nonatage der Gewindeteile¹. Alle Produkte verhindern Korrosion im Gewinde, sind beständig gegen Vibrationen und Stoßbelastungen und führen zu einer sauberen, nahezu unsichtbaren Dichtung. Die Belastbarkeit der ausgehärteten Dichtungen liegt über dem Berstdruck von Rohrleitungen.

- Ersetzt Hanf, Dichtungsbänder und Pasten
- Vollständiger Oberflächenkontakt gewährleisten 100 %ige Dichtheit
- Abgeschertes Produkt verstopft keine Filter und Ventile
- Überflüssiges Dichtmittel kann leicht mit einem Lappen entfernt werden
- Einkomponentig - sauber und einfach aufzutragen
- Einfache Demontage mit normalem Werkzeug möglich



Für alle Gewindearten bietet Loctite das geeignete Dichtungsprodukt bis zu einem Durchmesser von 80 mm (3") und Temperaturen bis 150° C an. Die Produkte können nicht bei sauerstoff-führenden Systemen eingesetzt werden (außer 577).

Auswahltabelle Gewindedichtungen

Nützliche Hinweise:

- Falls die Gewindedichtung bei einer Temperatur von unter 5° C verwendet wird, Oberfläche mit Loctite 7471¹ vorbehandeln.
- Teile vor dem Aufbringen der Gewindedichtung mit Schnellreiniger Loctite 7063 reinigen.
- Produkt auf den gesamten Umfang der ersten 3 Gewindegänge des Außengewindes auftragen. Bei Rohrgewinden größer R1" zusätzlich das Innengewinde benetzen, um vollständigen Produktauftrag zu gewährleisten.

¹ Trifft nicht für die dauerelastische Dichtung 5331 zu.

Gewindedichten**Technische Übersicht**

Produkt	222	243	290	2701	
Gewindegröße	bis M 36	bis M 36	bis M 12	bis M 20	
Festigkeit	niedrig	mittel	mittel / hoch	hoch	
Funktionsfestigkeit (Stunden) 1	6	2	3	6	
Losbrechmoment M 10 Schrauben (Nm)	6	20	10	38	
Dauertemperatur - Beständigkeit	+ 150° C	+ 150° C	+ 150° C	+ 150° C	
Gebindegrößen:					
10 ml Flaschen	22214	24304	29011	19148	
50 ml Flaschen	22252	24333	29053	19149	
250 ml Flaschen	22272	24374	29071	19150	

Anwendungsbeispiele**Loctite 222**

Niedrigste Schraubensicherung für Verbindungen bis M 36, kann mit normalem Werkzeug wieder gelöst werden. Ideal geeignet für Stellschrauben, Schrauben an Wartungsöffnungen, Vergaserschrauben etc..

**Loctite 2701**

Hochfeste Schraubensicherung für Verbindungen bis M 20, lässt sich nur nach Erwärmung auf 300° C demontieren. Gut geeignet für passive Materialien, wie z.B. hochlegierter Stahl. Mit DVGW - Freigabe Prüfzeichen Nr. 96.06e125 ideal geeignet für stark vibrations- und schlagbeanspruchte Gewindeverbindungen (z.B. Stehbolzen).

**Loctite 243**

Mittelfeste Schraubensicherung für Verbindungen bis M 36. Sichert Schrauben, Muttern, Stehbolzen gegen das Losdrehen durch Vibration z.B. an Getrieben, Motoren, Gehäusen. Gut aufzutragen durch thixotrope Komponente. Mit KTW - Empfehlung. Dieses Produkt ersetzt Loctite 242. Die Verbindungen sind mit normalem Werkzeug noch demontierbar.

**Loctite 900**

Zur nachträglichen Schraubensicherung. Der Klebstoff dringt dank besonders niedriger Viskosität ins verschraubte Gewinde ein. Geeignet für Gewinde bis M12.

Gewindedichten**Technische Übersicht**

Produkt	542	577	5331	
Maximale Gewindegröße	3 / 4 (19 mm)	3" (80mm)	3" (80mm)	
Temperaturbeständigkeit	+ 150° C	+ 150° C	+ 150° C	
Demontage - Festigkeit	mittel	mittel	niedrig	
Zu dichtendes Material	Metall	Metall	Metall, Kunststoff oder beides	
Sofortdichtheit bei niedrigem Druck	nein	ja	ja	
Gebindegrößen:				
50 ml Flaschen	54234	18945		
100 ml Tube			23872	
250 ml Flaschen	54242	57767		

Anwendungsbeispiele**Loctite 542**

Gewindedichtung für hochbelastete Feingewindeverbindungen aus Metall an Hydraulik- und Pneumatikanlagen. Für Anwendungen im Maschinenbau, der Automobilindustrie und an Land- und Baumaschinen.

- DVGW - Freigabe Prüfzeichen Nr. 96.02e125. Getestet nach EN 751 - 1

**Loctite 577**

Mittelfeste Rohrgewindedichtung für Metallgewinde bis max. R3". BAM - Zulassung für den Einsatz im Sauerstoffbereich bis 15 bar und + 60° C. Anwendungsbereich: z.B. im Reparaturbereich, da Demontage mit normalem Werkzeug möglich ist.

- DVGW - Freigabe Prüfzeichen Nr. 96.04e125. Getestet nach EN 751 - 1

**Loctite 5331**

Kunststoffgewindedichtung, dauerelastisch für Kunststoffgewinde, Metall / Metall- und Kunststoff / Metall - Kombinationen.

- Mit KTW - Empfehlung den DVGW - Freigabe Prüfzeichen Nr. 96.07e125.
Getestet nach EN 751 - 1

Flächendichten


Flüssige Flächendichtungen von Loctite verhindern dauerhaft Leckagen, durch vollständigen Oberflächenkontakt, bei dem Kratzer und Rautiefen mit dem Dichtstoff aufgefüllt werden. Bereits unmittelbar nach der Montage wird eine gute Beständigkeit gegen niedrige Drücke erzielt. Innerhalb von ca. 24 Stunden entsteht eine stoffschlüssige Verbindung.

- Dichtet bei Nullspalt
- Gutes Ausfüllen von Rautiefen - keine Feinbearbeitung der Oberflächen notwendig
- Feststoffdichtungen können bei entsprechender konstruktiver Voraussetzung ersetzt werden
- Einkomponentig - einfach und sauber anzuwenden
- Sehr gute Beständigkeit gegen die meisten industriellen Medien wie z.B. Öle, Kühl- und Hydraulikflüssigkeit
- Demontage der Teile möglich
- Bei vollständiger Aushärtung verfügen die Flächendichtungen über eine hohe Druckbeständigkeit

Auswahltabelle Flächendichtungen

Muss eine Feststoffdichtung vorgesehen werden?
Ja

Beschichtung der bestehenden Metall -
Feststoffdichtungen 5204

Nein

Welcher Dichtspalt muss überbrückt werden?

Bis 0.5 mm

Größer als 0.5 mm

Aluminiumteile

5900

Aluminium

Andere Metalle

5205

5208

Nützliche Hinweise:

- Dichtungsreste auf den Flanschen mit Loctite 7200, Kleb- und Dichtstoffentferner beseitigen
- Oberflächen vor dem Produktauftrag mit Schnellreiniger Loctite 7063 reinigen
- Flächendichtung als Raupe auftragen, dann Teile fügen

Flächendichten

Technische Übersicht

Produkt	5203	5203	5203	5203
Dichtungstyp	Formed in Place	Formed in Place	Formed in Place	
Flanschtyp	Verwindungssteif	Verwindungssteif	Verwindungssteif	Flexibel
Aushärtensystem	Anaerob	Anaerob	Anaerob	Luftfeuchtigkeit
Handfestigkeit ¹	15 min.	40 min.	20 min.	2 - 4 Std.
Hautbildung				5 min.
Temperaturbeständigkeit	150° C	150° C	150° C	200° C
Sofortige Dichtwirkung	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet
Ölbeständigkeit	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet	Ausgezeichnet
Wasser / Glykol - Beständigkeit	Akzeptabel	Gut	Akzeptabel	Akzeptabel
Farbe	Rot	Rot	Rot	Schwarz
Gebindegrößen:				
50 ml Flaschen / Kartuschen	26751	26752	26760	24696
300 ml Kartuschen	24197	26702		23585
250 ml Flaschen			26701	

¹ bei Raumtemperatur an Stahlteilen

Anwendungsbeispiele



Loctite 5203

Flächendichtung für die Beschichtung und Reparatur von Feststoffdichtungen aus Metall. Zur Optimierung der Dichtwirkung und zur Fixierung der Teile während der Montage. Sehr gut demontierbar, kann als Film abgezogen werden. Schnelle Aushärtung.



Loctite 5208

Geeignet als Flächendichtung für verwindungssteife Metallflansche wie z.B. Gussgehäuse, Pumpen, etc.



Loctite 5205

Geeignet als Flächendichtung für Aluminiumteile, bei denen eine gewisse Elastizität der Flächendichtung gefordert wird z.B. Aluminiumgetriebe, Motorgehäuse, etc..



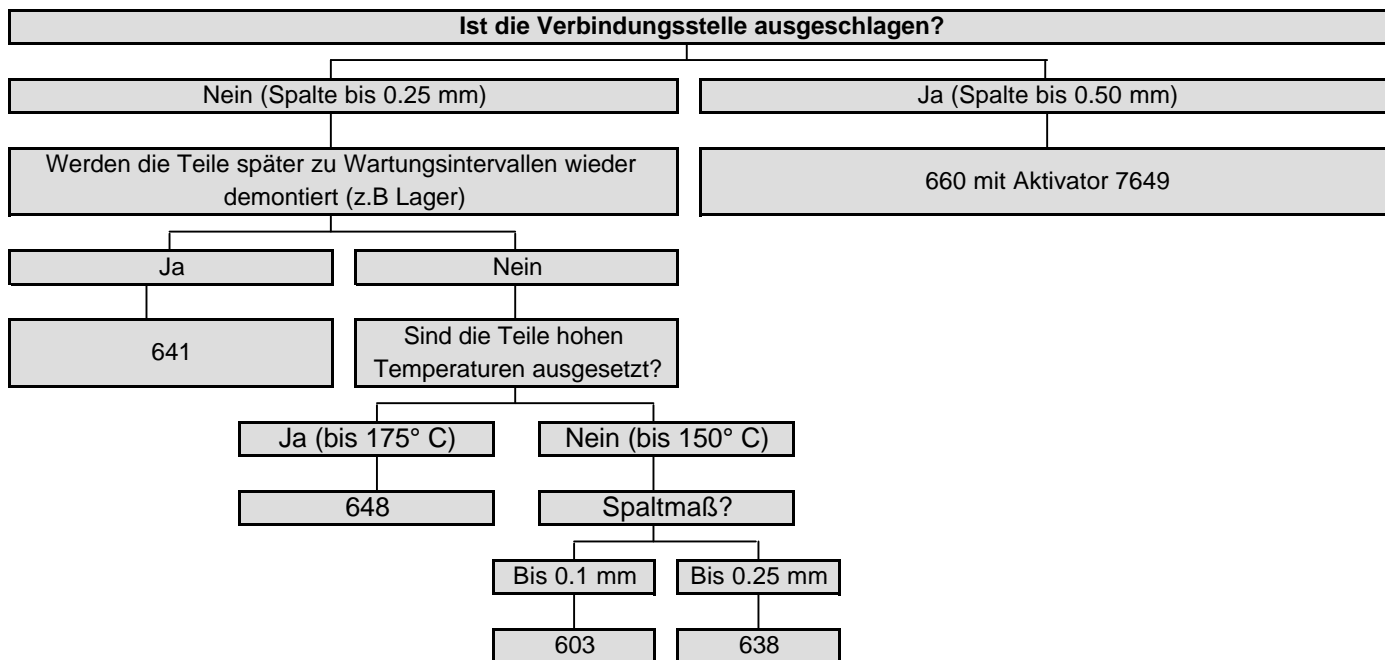
Loctite 5900

Dauerelastische Flächendichtung für nicht verwindungssteife Flansche und für Kunststoff / Kunststoff- und Metall / Kunststoff - Kombinationen. Auch als Ersatz von Feststoffdichtungen. Anwendungen: Ölwannen, Gehäusedeckel, Motoren, Getriebe, Wasserpumpen etc. Sehr gute Vibrationsbeständigkeit.

Fügen - von Wellen / Nabe - Verbindungen


Loctite Fügprodukte werden überall dort eingesetzt, wo Wälzlager befestigt oder zylindrische Teile miteinander verbunden werden müssen. Flüssig aufgetragen ergeben sie einen 100 %igen Kontakt zwischen den Metalloberflächen und verhindern somit dauerhaft Kontaktkorrosion, Passungsrost und Spiel.

- Hochfeste Klebstoffe - hohe Lastübertragung möglich
- Überdruck des Passungsspiels - verhindert Passungsrost
- Gutes Spaltfüllvermögen auch für mittlere Toleranzen
- Stoffschlüssige Verbindung - Lasten werden gleichmäßig auf die gesamten Fügflächen übertragen
- Einkomponentig - einfach und sauber aufzutragen

Chemot Fischer
Auswahltabelle Fügverbindungen

Praktische Hinweise:

- Nur für Metalle geeignet. Nicht anwendbar an Kunststoffteilen
- Oberflächen vor dem Produktauftrag mit Schnellreiniger Loctite 7063 reinigen
- Klebstoff gleichmäßig auf beide Fügflächen auftragen. Teile beim Zusammenfügen gegeneinander drehen
- Falls das Fügprodukt bei einer Temperatur von unter 5° C verwendet wird, Oberfläche mit Loctite 7471 vorbehandeln

Fügen - von Wellen / Nabe - Verbindungen
Technische Übersicht

Produkt	603	638	641	648	660	
Benötigte Festigkeit	Hoch	Hoch	Mittel	Hoch	Hoch	
Handfestigkeit in Min. 1	10	5	30	5	20	
Klebspalt mm	bis 0,1	bis 0,25	bis 0,1	bis 0,15	bis 0,50	
Temperatur - Beständigkeit	150° C	150° C	150° C	175° C	150° C	
Gebindegrößen:						
50 ml	16896	63830	64139	64832	66046	
250 ml	16897	638650	64168	64860		

Anwendungsbeispiele

Loctite 638

Spezielles Fügprodukt mit sehr großem Spaltfüllvermögen, sowie schneller Handfestigkeit. Mit KTW - Empfehlung und DVGW - Freigabe Prüfzeichen Nr. 96.06e125. Zur Verklebung von Teilen, die in Getrieben, an Flaschenzügen oder ähnlichen Anwendungen eingesetzt werden.


Loctite 603

Öltolerantes Fügprodukt mit großem Anwendungsspektrum. Besonders geeignet zur Lagerbefestigung. Toleriert geringe ölarartige Verschmutzungen. Für Spalte von 0,05 bis 0,1. Getestet und empfohlen von führenden Wälzlagerherstellern.


Loctite 641

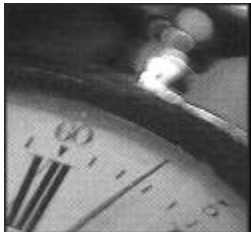
Spezielles Fügprodukt für zylindrische Teile die kontinuierlich gewartet und gegebenenfalls demontiert werden müssen wie z.B. Befestigung von Lagern auf Wellen oder in Lagergehäusen.


Loctite 648

Universelles Fügprodukt mit gutem Spaltfüllvermögen, schneller Handfestigkeit und ausgezeichneter Temperaturbeständigkeit.

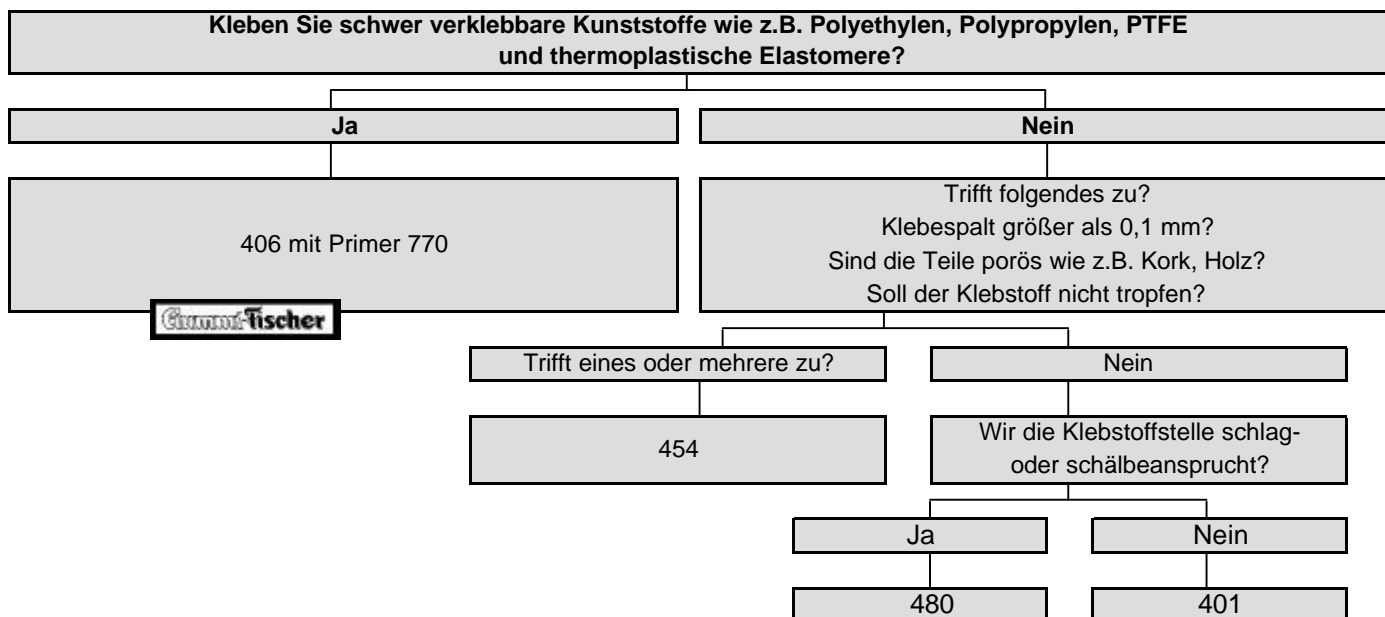

Loctite 660

Fügprodukt mit großem Spaltfüllvermögen Quick Metall. Ideal zur Reparatur ausgeschlagener / abgenutzter Lagersitze, Wellen, Buchsen und Passfedern.

Kleben mit Sofortklebestoffen


Sofortklebestoffe von Loctite sind die idealen Verbindungselemente für die Montage kleiner, passgenauer Teile mit gleichen oder ungleichen Materialpaarungen wie z.B. Kunststoff, Gummi, Metall, Papier, Holz, Leder, usw. Sofortklebstoffe eignen sich ausgezeichnet für den Industrie-, Reparatur- und Wartungsbereich, da durch diese schnelle und kostengünstige Möglichkeit teure Reparaturen oder Ersatzteile eingespart werden können. Sofortklebstoffe eignen sich auch für Klebungen zur Fixierung als Montagehilfe

- schnelle Aushärtung: innerhalb von Sekunden bei Raumtemperatur
- Saubere, nahezu unsichtbare Verbindungen
- Universell einsetzbar - Verbindungen unterschiedlicher Materialien
- Hohe Festigkeit - häufig ist die Festigkeit der Klebung höher, als die der geklebten Materialien
- Üblicherweise keine spezielle Oberflächenbehandlung erforderlich
- Einkomponentig - kein Mischen, keine Produktverschwendung, reagiert mit Luftfeuchtigkeit (ca. 50 % rel. Luftfeuchtigkeit)

Auswahltabelle Sofortklebstoffe


Kleben mit Sofortklebstoffen**Technische Übersicht**

Produkt	401	406	454	480
Temperaturbereich	bis 80° C	bis 80° C	bis 80° C	bis 100° C
Handfestigkeit in Sek. ¹	5 - 20	10 - 20	5 - 20	60 - 120
Viskosität mPa.s	110	20	Gel	300
Speziell geeignet für:	Poröse Materialien	Kunststoff	Poröse Materialien	Metalle / Kunststoff
Gebindegrößen:				
20 g	40120	40620	45420	16613
50 g	40150			

Anwendungsbeispiele**Loctite 401**

Universal -Sofortklebstoff. Klebt nahezu alle Kunststoffe, Elastomere, Papier, Karton, Holz und Metall.

**Loctite 406 (mit Primer 770)**

zur schnellen Klebung von Gummi (auch con EPDM), Kunststoffen und Elastomeren. Verbindet bei zusätzlicher Verwendung des Polyolefinprimers Loctite 770 schwer verklebbare Kunststoffe wie Polyethylen, Polypropylen, PRFE und thermoplastische Elastomere

**Loctite 454**

Gelförmiger Universal - Sofortklebstoff zur Klebung von Metall, Holz, Kork, Leder, Papier, Karton, Beton. Kann auf vertikale Fläche oder bei Überkopfarbeiten aufgetragen werden. Ohne zu verlaufen oder zu tropfen

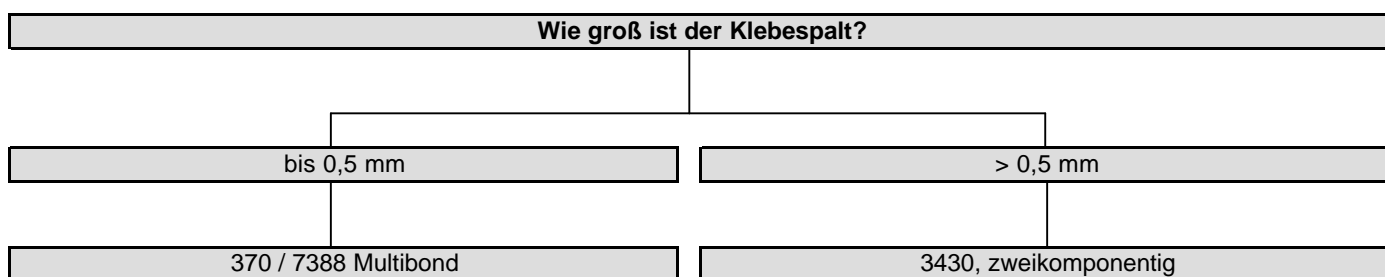
**Loctite 480**

Schwarzer, schlagzäher Sofortklebstoff. Zur Klebung von Metall / Metall und Metall / Gummi. Beste Beständigkeit gegen Scher- und Stoßbelastung

Strukturelles Kleben

Die Montage mit Konstruktionsklebstoffen bietet wesentliche Vorteile gegenüber traditionellen mechanischen oder thermischen Verbindungsmethoden wie z.B. Schrauben, Nieten, Schweißen oder Löten. Für hochbeanspruchte Verbindungen mit hoher Lastübertragung wird die Verwendung von Strukturklebstoffen bei der Montage und Reparatur empfohlen.

- Konstruktionsklebstoff von Loctite eignen sich für die Verklebung der unterschiedlichsten Materialien mit- und untereinander wie z.B. Holz, Metall, die meisten Kunststoffe und Glas
- Für dauerhaft feste Verbindungen
- Hohe Zug- und Scherfestigkeit

**Auswahltabelle Sofortklebstoffe****Praktische Hinweise**

- Oberfläche vor dem Produktauftrag mit Schnellreiniger Loctite 7063 reinigen
- Rückstände von Waschlaugen oder Schneidölen mit heißem Wasser entfernen

Strukturelles Kleben**Technische Übersicht**

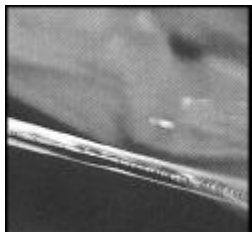
Produkt	330 / 7388	3430
Temperaturbereich	bis 100° C	bis 100° C
Überlackierbar	Nein	ja
Maximales Spaltmaß	bis 0,5 mm	bis 3 mm
Aushärtungssystem	Aktivator 7388 (zweikomponentig)	zweikomponentig
Handfestigkeit	> 5 min.	> 5 min.
Konsistenz	Gel	fließfähig
Speziell für	Metalle, Glas, die meisten Kunststoffe	Poröse Materialien / große Spalte / Styropor
Gebindegrößen:		
50 ml / 40 ml Set	19385	
50 ml	33044	
24 ml Zwillingspritze		25399

Anwendungsbeispiele**Loctite 330 / 7388 50ml Set**

Der vielseitige 2 - Komponenten - Klebstoff mit hoher Zug- und Scherfestigkeit. Verbindet nahezu alle Materialien mit- und untereinander (außer Gummi). Schnellhärtend. Ideal für Metall / Metall / Klebungen. Kein Mischen der Komponenten. Aktivator auf eine Oberfläche, Klebstoff auf das Gegenstück auftragen und Teile fügen.

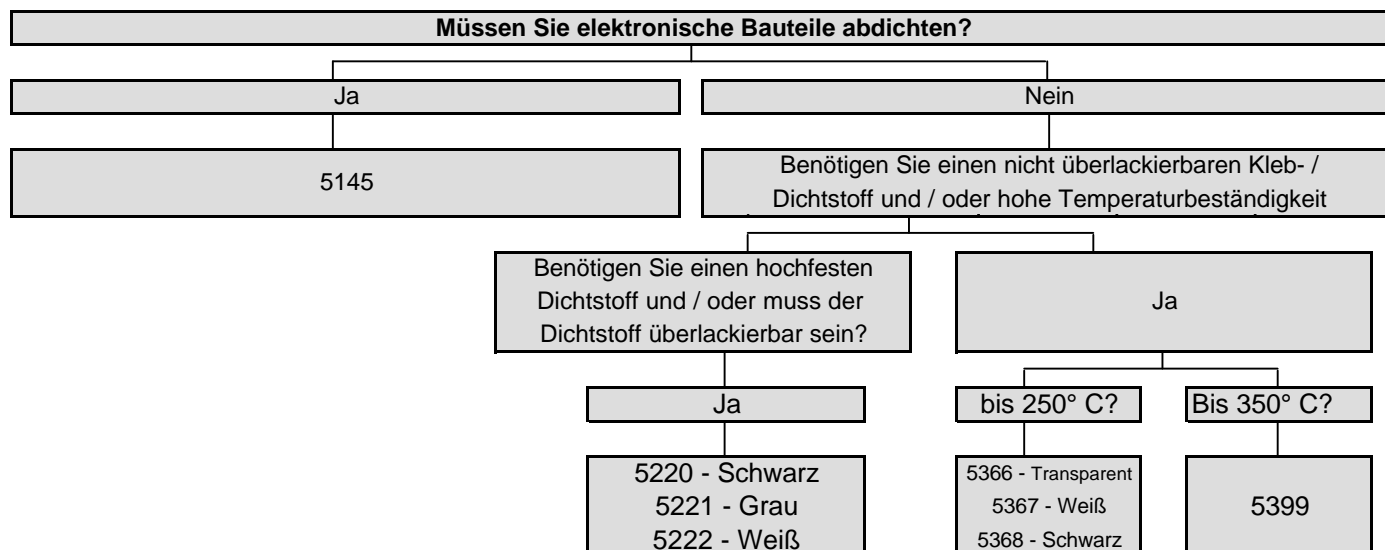
**Loctite 3430**

Universeller, zweikomponentige Epoxi - Klebstoff für hochfeste Verklebungen und als auffüllende Vergussmasse bei formstabilen Teilen aus Keramik, Steingut, Holz, Metall, Beton usw. Hohes Spaltfüllvermögen.

Dichten und Verbinden


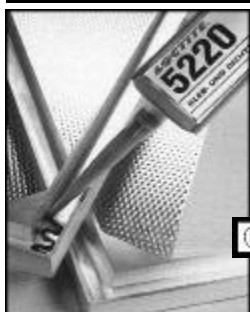
Dauerelastische Kleb- / Dichtstoffe von Loctite decken einen weiten Bereich unterschiedlicher Kleb- und Dichtungsanwendungen in der Industrie und im Reparaturbereich ab. Die Produktionslinie beinhaltet neben universellen Kleb- / Dichtstoffen auch Produkte für den Hochtemperatureinsatz sowie überlackierbare Produkte.

- Hohe Beständigkeit gegen Schlag- und Torsionsbeanspruchungen
- Widerstandsfähig gegen Wärmeausdehnung, Vibration und Schrumpfung
- Gute Spaltfüllvermögen
- Geeignet für Temperaturen von - 40° C bis + 350° C
- Einkomponentig - sauber und einfach aufzutragen
- Klebespalt muss > 0,5 mm sein


Auswahltabelle Dichtstoffe


Dichten und Verbinden
Technische Übersicht

Produkt	5220	5221	5222	5366	5367	5368	5145	5399
Temperaturbereich	bis 80° C	bis 80° C	bis 80° C	bis 250° C	bis 250° C	bis 250° C	bis 200° C	bis 350° C
Überlackierbar	Ja	Ja	Ja	Nein	Nein	Nein	Nein	Nein
Aushärtensystem	Luftfeuchtigkeit							
Hautbildungszeit	70 min.	70 min.	70 min.	5 min.	5 min.	5 min.	120 min.	5 min.
Viskosität mPA.s	pastös	pastös	pastös	pastös	pastös	pastös	pastös	pastös
Speziell für	Dauerelastischen, mittel- bis hochfeste Verbindungen			Fenster, Abdichten bei hohen Temperaturen			Elektro- bereich	Hochtemperatur- Anwendungen
Farbe	Schwarz	Grau	Weiß	Trans- parent	Weiß	Schwarz	Transparent	Rot
Gebindegrößen: 300 ml	24805	24809	24813	23968	23967	23969	23971	23970

Anwendungsbeispiele

Loctite 5220 / 5221 / 5222 Flexibler Kleb- / Dichtstoff

Dauerelastisch von - 40° C bis + 80° C, überlackierbar, einkomponentig, mit guter chemischer Beständigkeit. Für fast alle Materialien und dafür Verbindungen mit unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten.


Loctite 5366 / 5367 / 5368 Dauerelastischer Kleb- und Dichtstoff

Dauerelastisch von - 60° C bis + 250° C. Zum Kleben und Dichten von Materialien und Bauteilen, die konstanten Vibrations- oder thermischen Belastungen ausgesetzt sind. Für Verbindungen von Glas, Metallen, Keramik und fast allen Kunststoffen.


Loctite 5145 Korrosions- und geruchsarmer, dauerelastischer Kleb- und Dichtstoff

Verbindet die meisten Materialien mit- und untereinander. Keine Korrosionswirkung, deshalb ideal zum Kleben und Dichten im Elektrobereich.


Loctite 5399 Hochtemperaturbeständiger, dauerelastischer Kleb- und Dichtstoff

Verbindet die meisten Materialien mit- und untereinander. Farbe: Rot. Entwickelt für industrielle Anwendungen bei denen eine hohe Temperaturbeständigkeit gefordert ist. Kurzfristig beständig bis 350° C.

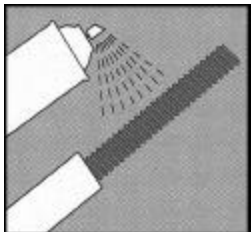
Loctite bietet ein komplettes Sortiment von Spezialschmierstoffen und Produkten für den Oberflächenschutz. Dieses Produktangebot umfasst Schmierstoffe basierend auf mineralischen, organischen und nahezu alle industriellen Anwendungen zu erfüllen.

Montagehilfen / Anti - Seize

Loctite Montagehilfen schützen Teile, die unter erschwerten Bedingungen eingesetzt werden, z.B. extremen Temperaturen und in korrosiven Medien. Sie verhindern Festfressen und Kontaktkorrosion. Bei neuen Anlagen können diese Stoffe auch als Einlaufschmierung verwendet werden.



Anwendungsbeispiele



Loctite 8150 / 8151 Aluminium Anti - Seize

- Ideal für statische Anwendungen und für Teile mit langsamer Bewegung
- Ideal für hohe Druckbelastung
- Temperaturbeständig bis 900° C

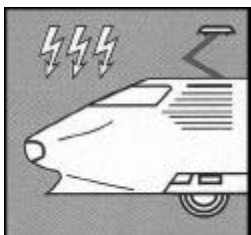
Anwendungen: Gewindeteile, Kupplungen, Rohrverbindungen, etc.



Loctite 8153 / 8156 Anti - Seize Metallfrei

- Ideal für statische Anwendungen und für bewegte Teile mit geringer dynamischer Last
- Für Nicht - Eisenmetalle verwendbar
- Temperaturbeständigkeit: Loctite 8153: 700° C; Loctite 8156: 900° C;

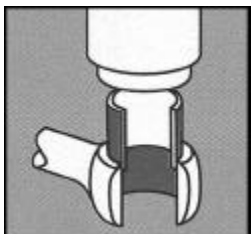
Anwendungen: Gewindeteile, Kupplungen und Rohrverbindungen aus Eisen und Nicht - Eisenmetallen



Loctite 8152 Kupferpaste

- ideal für statische Anwendungen und dafür Teile mit langsamer Bewegung
- elektrisch leitfähig
- Lichtbogenbeständig
- Temperaturbeständig bis 1100° C

Anwendungen: Schalter, elektrische Kontakte und Isolatoren



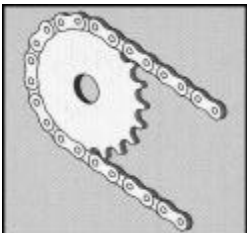
Loctite 8154 / 8155 MoS₂ Montagepaste

- Ideal für statische Anwendungen und für Teile mit langsamer Bewegung
- Verhindert das Festfressen von Presspassungen
- Reduziert das Risiko von Abrieb in der Anlaufphase
- Temperaturbeständigkeit bis 450° C

Anwendungen: Montage von Präzisionsbauteilen, wie Lager und Zahnräder auf Achsen

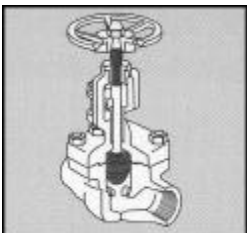
Schmierfette

Loctite Schmierfette sind auf den jeweiligen Einsatz abgestimmt und werden aus mineralischen oder synthetischen Ölen hergestellt und enthalten als Verdicker Lithiumseifen und anorganische Materialien, wie z. B. Silicea - Gelee. Loctite Schmierfette verhindern Korrosion und Oxidation. Gleichzeitig widerstehen sie hohem Druck und hohen Temperaturen.

Anwendungsbeispiele**Loctite 8101 Kettenschmierstoff**

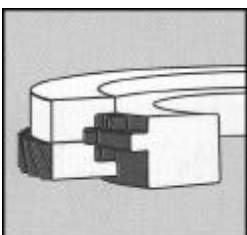
- Kettenschmierstoff mit sehr guten Hafteigenschaften
- Wasserfest
- Temperaturbeständigkeit bis 170° C

Anwendungen: Offene Gleitstellen, wie Kettentriebe, offene Getriebe und freiliegenden Drahtseile aller Art

**Loctite 8104 Silikonfett mit Lebensmittelfreigabe**

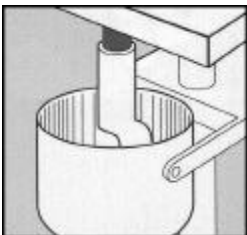
- Hochtemperaturbeständig (bis 200° C)
- Lebensmittelfreigabe (FDA gelistete Bestandteile für USDA Kategorie H1 und CNERNA Guide 1992)

Anwendungen: Ventile und Verschlüsse in der Lebensmittelindustrie sowie für die meisten Kunststoff- und Gummitteile

**Loctite 8102 Hochleistungsschmierfett**

- Hochtemperaturbeständig (bis 200° C)
- Für hohe Druckbelastungen und hohe Geschwindigkeiten geeignet
- Kann auch bei hoher Luftfeuchtigkeit eingesetzt werden

Anwendungen: Schmierung von Gleit- und Wälzlager, hochbelastete offene Getriebe, Muffenverbindungen und Rollschienen

**Loctite 8105 Mineralisches Schmierfett mit Lebensmittelfreigabe**

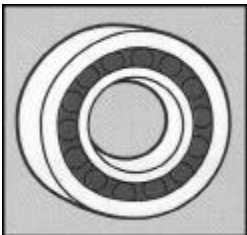
- Temperaturbeständig bis 150° C
- Lebensmittelfreigabe (FDA gelistete Bestandteile für USDA Kategorie H1 und CNERNA Guide 1992)
- Geeignet für die pharmazeutische Industrie

Anwendungen: Schmieren von Gleit- und Wälzlager, offenen Getrieben und Förderbändern in der pharmazeutischen oder Lebensmittelindustrie

**Loctite 8103 MoS₂ Fett**

- Widersteht hohem Druck bei allen Geschwindigkeiten, Stoßbelastungen und Vibrationen
- Gute Temperaturbeständigkeit (bis 150° C)

Anwendungen: Wälzlager, Zylinderrollenlager, Kegelrollenlager, Gleitlager, Muffenverbindungen, Keilwellen, Gewindespindeln und Rollschienen

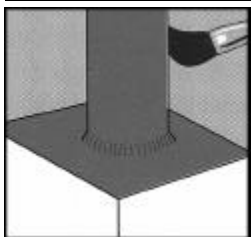
**Loctite 8106 Universalschmierfett**

- Vielseitig einsetzbares Schmierfett
- Temperaturbeständig bis 150° C

Anwendungen: Schmieren von Gleit- und Wälzlager, offenen Getrieben und Rollschienen

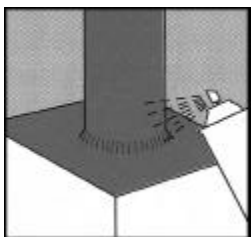
Oberflächenschutz

Die Loctite - Produkte für den Oberflächenschutz sind zur Behandlungen von Metalloberflächen konzipiert, um diese dauerhaft vor Korrosion zu schützen. Des weiteren können die Produkte zur Reinigung und zum Lösen von festgefressenen Teilen eingesetzt werden. Rost kann in eine stabile Grundierung umgewandelt werden und die Metalloberfläche damit überlackierbar gemacht werden.

Anwendungsbeispiele**Loctite 7500 Rostumwandler**

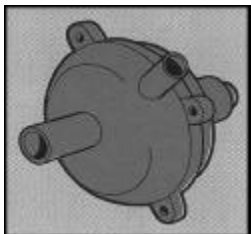
- Wandelt den Rost in eine stabile Grundierung um. Das ausgehärtete Produkt ist eine ideale Grundierung für spätere Lackierarbeiten
- Einkomponentig, biologisch abbaubar, ungiftig und nicht entflammbar
- Schützt die Oberfläche vor erneutem Rostansatz

Anwendungen: Verrostete Metallteile wie Rohrleitungen, Ventile, Fitting, Metallbehälter, Zäune oder auch Maschinenteile. Auch an verrosteten Kfz - teilen einsetzbar

**Loctite 7800 Zink Spray**

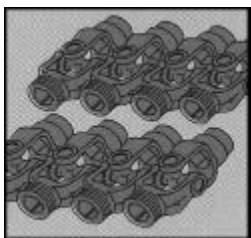
- Dauerhafter Korrosionsschutz für blanke Eisenteile
- Temperaturbeständig bis 550° C
- Kann auch als Grundierung vor der Lackierung verwendet werden

Anwendungen: Korrosionsschutz für Eisenteile nach der Bearbeitung und zur Konservierung von Schweißnähten

**Loctite 7801 Aluminium Spray**

- Korrosionsschutz von Metallteilen
- Temperaturbeständig bis 550° C
- Sehr gute Oberflächenqualität

Anwendungen: Zur Konservierung und optischen Aufbesserung von Metallteilen nach der mechanischen Bearbeitung oder nach dem Schweißen

**Loctite 7802 Schutzlack**

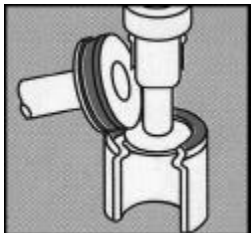
- Dauerhafter Korrosionsschutz für bearbeitete Metallteile, die zwischengelagert werden
- temperaturbeständig bis 80° C
- Mit Loctite - Schnellreinigern 7063 oder 7070 leicht zu entfernen

Anwendungen: Korrosionsschutz vor Ersatzteilen, Schneidewerkzeugen etc. während der Lagerung

**Loctite 7803 Metall - Korrosionsschutz**

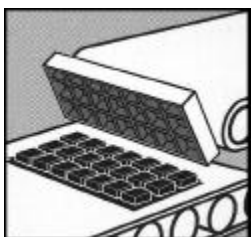
- Nichtaushärtende, oberflächentrockene Abdeckmasse
- Langzeitschutz mit UV - Beständigkeit
- Für alle Metalle sowie die meisten Kunststoffe und Gummimaterialien

Anwendungen: Oberflächenschutz gegen Witterungseinflüsse bei großen Eisen- und Stahlteilen, Gussformen, Maschinen und Bauteilen

Oberflächenschutz**Anwendungsbeispiele****Loctite 8191 MoS₂ Trockenschmierstoff**

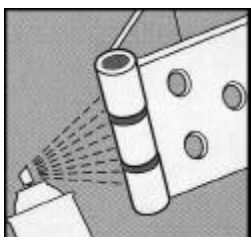
- Temperaturbeständig bis 450° C
- Schützt Oberflächen vor Festfressen und Korrosion
- Verbessert die Leistung von Ölen und Fetten

Anwendungen: Trockenschmierung für Oberflächen von bewegten Teilen wie Kugellager, Nocke, Getriebeteilen, Gleitschienen, Stanzwerkzeugen etc.

**Loctite 8192 PTFE Trockenschmierstoff**

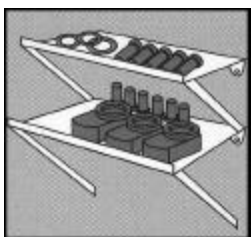
- Temperaturbeständig bis 260° C
- Freigabe der Guide CNERNA 1992

Anwendungen: Trockenschmierung für Oberfläche von bewegten Teilen aus Metall, Kunststoff und Gummi wie Rollschienen und Förderbändern. Besonders für die Lebensmittelindustrie geeignet

**Loctite 8201 5 Way Spray**

- Lösen, reinigen, schmieren, Feuchtigkeitsverdrängung, Korrosionsschutz
- Verdrängt Feuchtigkeit
- Hinterlässt einen leichten Ölfilm

Anwendungen: zum Lösen festgefressener und korrodierter Schrauben, Muttern und Scharniere, zum Reinigen von Metallen und Kunststoffteilen und zur Schmierung von Kleinteilen

**Loctite 8202 Metall - Korrosionsschutz - Öl**

- Nicht austrocknender Korrosionsschutz
- Verhindert Korrosion

Anwendungen: Korrosionsschutz für Maschinenteile, Werkzeuge, Formteile und neuen Maschinen während der Lagerung

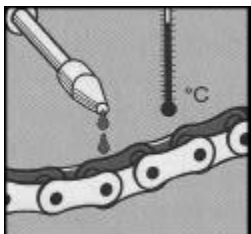
Schmieröle

Loctite Schmieröle sind für alle beweglichen Teile von großen Anlagen bis hin zu Mini - Maschinen entwickelt.

Anwendungsbeispiele**Loctite 8000 / 8001 Mineralöl mit Lebensmittelfreigabe**

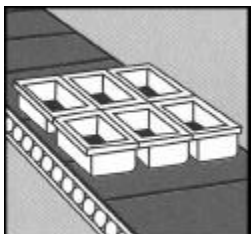
- Temperaturbeständig bis 120° C
- Geeignet für die Lebensmittel- und pharmazeutische Industrie
- Lebensmittelfreigabe (FDA gelistete Bestandteile für USDA Kategorie H1 und CNERNA Guide 1992)

Anwendungen: Schmieren von Ketten, Förderbändern und offenen Getrieben

**Loctite 8010 / 8011 Hochtemperaturöl, synthetisch**

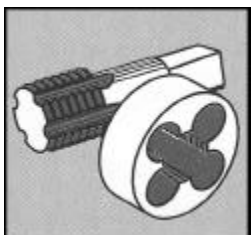
- Temperaturbeständig bis 250° C
- Erfüllt die Anforderung der Guide CNERNA 1992

Anwendungen: Schmiermittel und Korrosionsschutz für Ketten, Förderbänder und offene Getriebe, besonders im Hochtemperatureinsatz

**Loctite 8020 / 8021 Silikonöl mit Lebensmittelfreigabe**

- Temperaturbeständig bis 200° C
- Lebensmittelfreigabe (FDA gelistete Bestandteile für USDA Kategorie H1 und CNERNA Guide 1992)
- Ideal für Kunststoff- und Gummiteile

Anwendungen: Schmiermittel und Korrosionsschutz, besonders geeignet für Kunststoffe und Gummimaterialien

**Loctite 8030 / 8031 Schneidöl**

- Schützt Schneidewerkzeuge
- Verlängert die Werkzeugstandzeiten
- Verbessert die Qualität der bearbeiteten Oberflächen
- Besonders gut für Edelstahl geeignet

Anwendungen: Für zerspanende Arbeiten wie Bohren, Drehen, Sägen und Gewindeschneiden von Stahl und Nicht - Eisenmetallen. Besonders geeignet für Edelstahl



Bestelldaten**Montagehilfen / Anti - Seize**

Produkt	Beschreibung	Tube 75 ml	Dose 250 ml	Aerosol 400 ml	Kartusche 400 g	Dose 500 g	Dose 1 l
8150	Aluminium Anti - Seize					26533	
8151	Aluminium Anti - Seize			26485			
8152	Kupferpaste						26571
8153	Anti - Seize, Metallfrei			26489			
8156	Anti - Seize, Metallfrei					26529	
8154	MoS ₂ Montagepaste			26481			
8155	MoS ₂ Montagepaste						26568

**Schmierfette**

Produkt	Beschreibung	Tube 75 ml	Dose 250 ml	Aerosol 400 ml	Kartusche 400 g	Dose 500 g	Dose 1 l
8101	Kettenschmierstoff			26477			
8102	Hochleistungsschmierfett				26537		26553
8103	Mos ₂ Fett				26541		26556
8104	Silikonfett mit Lebensmittelfreigabe	26574					26559
8105	Mineralfett mit Lebensmittelfreigabe				26545		26562
8106	Universalschmierfett				26549		26565

Oberflächenschutz

Produkt	Beschreibung	Tube 75 ml	Dose 250 ml	Aerosol 400 ml	Kartusche 400 g	Dose 500 g	Dose 1 l
7500	Rostumwandler						
7800	Zink Spray			26501			
7801	Aluminium Spray			26505			
7802	Schutzlack			26509			
7803	Metall - Korrosionsschutz			26517			
8191	MoS ₂ Trockenschmierstoff			26493			
8192	PTFE Trockenschmierstoff			26497			
8201	5 Way Spray			26521			
8202	Metall Korrosionsschutz ÖL			26513			

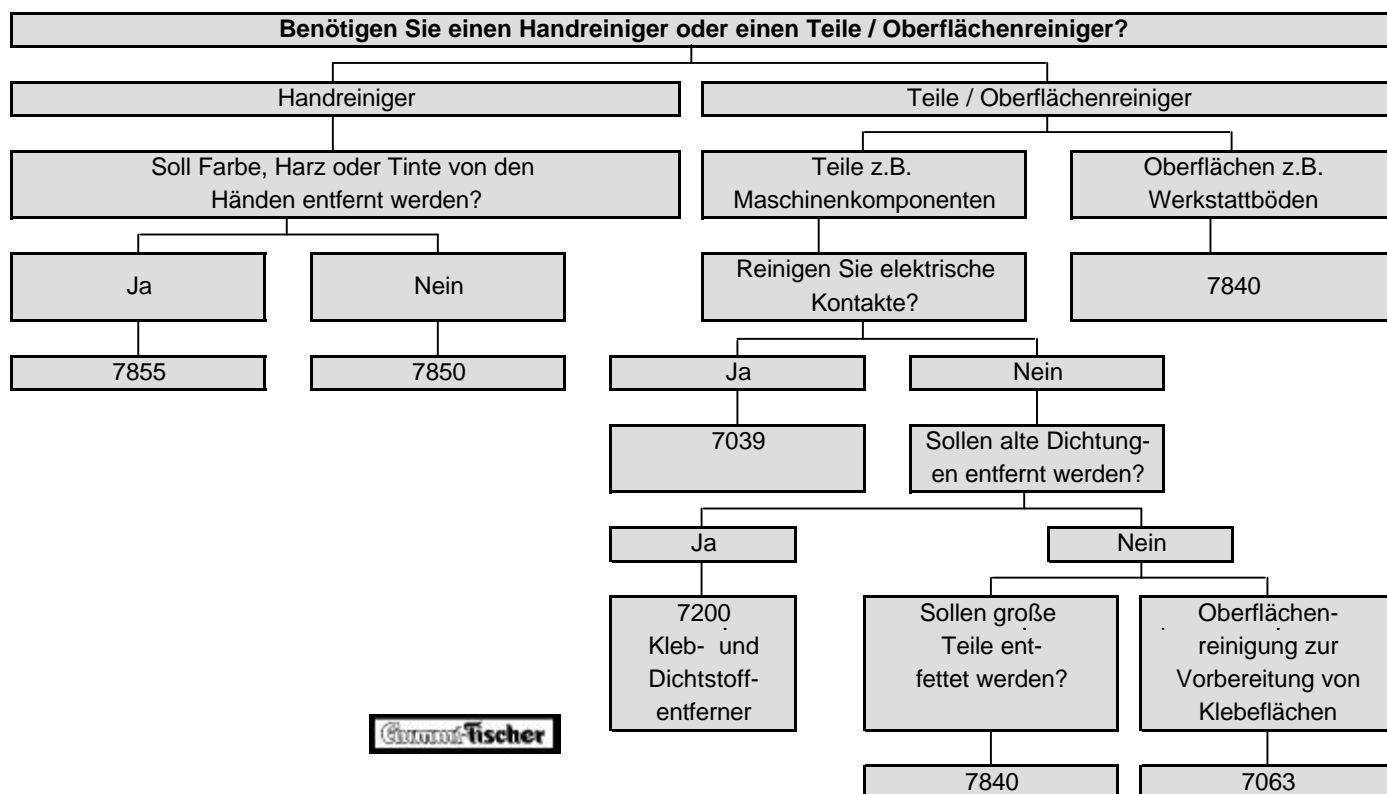
Schmieröle

Produkt	Beschreibung	Tube 75 ml	Dose 250 ml	Aerosol 400 ml	Kartusche 400 g	Dose 500 g	Dose 1 l
8000	Mineralöl mit Lebensmittelfreigabe						27995
8001	Mineralöl mit Lebensmittelfreigabe			26461			
8010	Hochtemperaturöl, synthetisch						27996
8011	Hochtemperaturöl, synthetisch			26465			
8020	Silikonöl mit Lebensmittelfreigabe						27997
8021	Silikonöl mit Lebensmittelfreigabe			26469			
8030	Schneidöl		27628				
8031	Schneidöl			26473			

Reiniger

Loctite bietet eine große Produktpalette für die unterschiedlichsten Reinigungsaufgaben an. Ob es um die Vorbereitung von Klebeflächen, das Entfernen alter Dichtungen, großflächiger Reinigung in der Industrie der um Handreinigung geht - Loctite bietet das richtige Produkt.

Die Auswahl des richtigen Reinigers



Nützliche Hinweise:

- Zur Erzielung bester Klebeergebnisse, reinigen Sie alle Oberflächen vor der Verklebung mit dem Loctite Schnellreiniger 7063
- Reiniger auftragen und Oberfläche mit Papiertuch abwischen

Die Auswahl des richtigen Reinigers

Produkt	Beschreibung	Aerosol	Flasche	Sprühflasche	Behälter	Behälter	Fass	Fass	Pumpflasche	Pumpflasche
		400 ml	400 ml	750 ml	5 l	10 l	20 l	200 l	1,75 l	3 l
7840	Universalreiniger			31041	31049		31052			
7850	Handreiniger		29598			21963				29621
7855	Handreiniger		31031						31030	
7200	Kleb-/Dichtstoffentf.	31034								
7039	Kontakt-Reiniger	26525								
7063	Schnellreiniger	24783				28832				

Reiniger**Anwendungsbeispiele****Loctite 7840 Universalreiniger**

- Biologisch abbaubar, Lösungsmittelfrei, ungiftig und nicht brennbar
- Kann mit Wasser verdünnt werden

Entfernt Fette, Öle, Schneidmittel, etc. von allen Oberflächen. Besonders für die Grobreinigung und die Reinigung von Werkstätten geeignet. Kann in Hochdruckreiniger verwendet werden.

**Loctite 7063 Schnellreiniger**

- Ideale Oberflächenvorbereitung von Klebeflächen
- Wasserfrei fördert keine Korrosion
- Geeignet für Metalle, Glas, Gummi und für die meisten Kunststoffe und lackierte Oberflächen
- Lüftet schnell und rückstandsfrei ab

**Loctite 7039 Kontakt - Reiniger**

- Greift Isolationslacke nicht an
- Feuchtigkeitsverdrängend
- Hinterlässt einen wasserabweisenden Film

Zur Reinigung von Kontakten, Potentiometern, Relais, Sicherungen und Abschlussklemmen.

**Loctite 7200 Kleb- und Dichtstoffentferner**

- Entfernt Kleb- und Dichtstoffreste von Metallteilen
 - macht das Abschleifen von alten Dichtungen überflüssig und schont somit die Oberflächen
- Entfernt ausgehärtete Dichtungen und Klebstoffe von den meisten Oberflächen innerhalb von 10 bis 15 Minuten.

**Loctite 7855 Handreiniger**

- Biologisch abbaubar, ungiftig und nicht brennbar
 - Enthält Hautpflegemittel
- Entfernt Farben, Klebstoffe, Teer und anderen hartnäckigen Schmutz schonend von der Haut. Dermatologisch getestet

**Loctite 7850 Handreiniger**

- Natürlicher Handreiniger aus Zitrus-schalenextrakt, mineralölfrei. Mit wichtigen Hautpflegesubstanzen
 - Biologisch abbaubar
 - Ohne Wasser verwendbar
- Entfernt festsitzenden Schmutz, Fett und Öl. Hinterlässt einen angenehmen Geruch. Dermatologisch getestet.

Loctite Aktivatoren beschleunigen die Aushärtung von Loctite Schraubensicherungen, Gewindedichtungen, Fügprodukten, Flächendichtungen und Sofortklebstoffen. Die Anwendung von Aktivatoren wird ebenfalls bei niedrigen Temperaturen (unter 5° C) und bei großen Klebspalten empfohlen. Primer verbessern die Haftungen auf schwer verklebbaren Materialien.

Anwendungsbeispiele

Aktivator 7455

Beschleunigt die Aushärtung auf passiven Materialien, wie Edelstahl, Aluminium oder beschichteten Metallen.

Aktivator 7455

Beschleunigt die Aushärtung. Auch zur Aushärtung von ausgetretenem Kunststoff verwendbar.



Aktivator 7649

Verbesserung der Durchhärtung von Loctite 660 und Erhöhung der Aushärtegeschwindigkeit auf Metallen.

Primer 770

Ermöglicht das Kleben von schwer verklebbaren Kunststoffen wie Polyethylen, Polypropylen, PTFE und Thermoplasten.

Primer 7251

Haftvermittler für Kunststoffe, lackierte Oberflächen und Holz

Primer 7252

Haftvermittler für Glas

Primer 7253

Haftvermittler für Metalle

Die Auswahl des richtigen Reinigers

Eingesetztes Loctite Produkt	Erforderlicher Aktivator / Primer	Bestelldaten		
222, 243, 290, 542, 577, 603, 638, 648, 2701, 5205, 5208	Aktivator 7471	500 ml Dose	168495	
401, 406, 454, 480	Aktivator 7455	500 ml Dose	21720	
660	Aktivator 7649	500 ml Dose	168505	
406	Primer 770	10 g	77010	
		300 g	770705	
5220, 5221, 5222	Primer 7251		19194	
	Primer 7252	25 ml	19200	19188
	Primer 7253	200 ml	19464	19469

Produkte für die Reparaturen und Dosiergerät

Loctite Reparaturen - Produkte für die schnelle und zuverlässige Reparatur unterschiedlicher Bauteile und Materialien. Loctite Dosiergeräte erleichtern die Arbeit und fördern den sachgerechten Umgang mit den Loctite - Produkten - wirtschaftlich, schnell, präzise und sauber

Anwendungsbeispiele**Loctite O - Ring Kit**

- Ein Bausatz für fast jeden Ersatz - O - Ring. Einfach herzustellen und in Sekunden einsatzbereit
- Die geklebte Verbindung ist wasser- sowie ölbeständig. Die Klebung ist so fest wie der Gummi
- Set besteht aus: Nitril - Rundgummi in 7 unterschiedlichen Durchmessern, Schneideschablone, Sicherheitsmesser und einer 20 g Flasche Loctite 406

**Loctite 3450 Flüssigmetall, Zwillingspritze**

- Ermöglicht spanabhebende Weiterverarbeitung, Bohren, Gewindeschneiden, Feilen
- Hohe Festigkeit sowie schnelle Aushärtung
- Die Zwillingspritze garantiert automatisch das richtige Mischverhältnis
- Beständig gegen die meisten industriellen Medien

Anwendungen: Zur Reparatur von Teilen aus Metall, Keramik, Porzellan und Beton

**Loctite Peristaltische Handpumpe**

- Anzubringen an allen roten oder gelben 50 ml oder 250 ml Loctite Flaschen
- Zur genauen Dosierung von Loctite - Klebstoffen
- Das System besteht aus: Handdosierer, Bedienungsanleitung, Dosiernadel unterschiedlicher Größen und einem Ersatzteilstet

**Loctite Formula - Eco**

Kompaktes Nachfüllsystem für Spraydosen. In einem Arbeitsgang wird in Sekundenschnelle die richtige Menge Produkt mit der richtigen Menge Treibgas in die Spraydose gefüllt

- Geeignet für Loctite Schnellreiniger 7063 und 7070 sowie Loctite 8201 5 - Way Spray
- Hoher Sicherheitsstandard durch die Verwendung von CO2 als Treibgas

Bestelldaten

Produkt	Bestellhinweise
Loctite "O" - Ring Kit	16224
Loctite 3450, Flüssigmetall, 25 ml Zwillingspritze	29690
Loctite Peristaltische Handpumpe	97001
Loctite Formula - Eco System	29124

Henkel & Uhu Produkte Pattex, Stabilit Express, Tangit und Uhu

Pattex Kraftkleber

Pattex Kraft - Kleber ist ein lösungsmittelhaltiger Kontaktkleber für höchste Festigkeiten. Für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit dekorativen Schichtpressstoffplatten, Gummi, Leder, Kork, Filz, Hart - PVC, Weichschaumstoffen, Metall u. v. m., nicht geeignet für Styropor, Weich - PVC und Kunstleder. Die Scherfestigkeit beträgt bis zu 700 N / cm. Der Verbrauch beträgt etwa 250 bis 350 g/m für den beidseitigen Klebstoffauftrag.



Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
PX 40	Pattex Kraftkleber	Tuben á 50 g
PX 30		Tuben á 125 g
PX 10		Dosen á 650 g
PX 4		Kanne á 4,5 kg
PX 1		Kanne á 24 kg

Pattex Compact

Pattex compact ist ein lösungsmittelhaltiger Kontaktkleber. Für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit dekorativen Schichtpressstoffplatten, Gummi, Leder, Kork, Filz, Hart - PVC, Weichschaumstoffen, Metall u.v.a., nicht geeignet für Styropor, Weich - PVC und Kunstleder. Pattex compact ist für das Kleben an senkrechten Flächen geeignet; tropft nicht und zieht keine Fäden. Der Verbrauch beträgt etwa 250 g / m bis 350 g / m für den beidseitigen Klebstoffauftrag.

Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
PT 40	Pattex Compact	Tuben á 50 g
PT 30		Tuben á 125 g
PT 10		Dosen á 625 g

Pattex Transparent

Pattex transparent ist ein lösungsmittelhaltiger Kontaktkleber. Pattex transparent eignet sich zur Klebung von Holzwerkstoffen, Kunststoffplatten, Furnier- und Kunststoffkanten, Metall, Gummi, Leder, Filz, Kork, Weichschaumstoffe, Papier, Pappe u.v.a. Besonders hohe Festigkeit werden bei der Klebung unterschiedlicher Hart- und Weichkunststoffe (Hart- und Weich - PVC, ABS, Polystyrol, Plexiglas usw.) erzielt. Auch für sichtbare Klebefugen, transparente Materialien, Papier und Pappe geeignet. Der Verbrauch beträgt etwa 250 g / m bis 350 g / m für den beidseitigen Klebstoffauftrag.

Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
PXT 40	Pattex Transparent	Tuben á 50 g
PXT 30		Tuben á 125 g
PXT 01		Dosen á 650 g

Henkel & Uhu Produkte Pattex, Stabilit Express, Tangit und Uhu

Pattex - Stabilit - Express

Pattex - Stabilit - Express ist ein schnellhärtender Zweikomponenten - Kleber auf Methacrylat-Basis. Pattex-Stabilit - Express klebt Stein, Kunststoffe, Keramik, Holz, Metall u. v. m. Bereits nach 20 Minuten kann das Werkstück weiterverarbeitet werden; nach 1 Stunde ist die Endfestigkeit erreicht; bis zu 250 kp / qcm. Gleicht Materialunebenheiten aus.
Ist temperaturbeständig von -20 °C bis + 80 °C.

Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
PSE 12	Pattex - Stabilit - Express	Hängefalttschachteln Tuben á 30 g
PSE 6	Pattex - Stabilit - Express	Hängefalttschachteln Tuben á 80 g



Tangit - Reiniger



Reiniger auf Basis von Aceton / Tetrahydrofuran stabilisiert. Zum Reinigen von PVC - U (hart) und PVC - C Klebeflächen für die anschließende Verklebung
bei PVC - U (hart) mit Tangit
bei PVC - C mit Tangit 95 °C. Frei von Chlorkohlenwasserstoff.

Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
TM 20 N	Tangit - Reiniger	Trichterflasche á 125 ml
TM 8 N		Trichterflasche á 1 l

Tangit - Kleber

PVC - Klebstoff auf Basis von Tetrahydrofuran (THF - stabilisiert). Tangit eignet sich für längskraftschlüssige Verbindungen von Druckrohren (z. B. Trinkwasser- und Gasrohre) mit Klebemuffe oder Fittings aus PVC - U = PVC hart nach den Empfehlungen des Kunststoffrohrvereines sowie zum Kleben von Kabel - Kanalrohren, Dachrinnen etc. aus PVC - U. Tangit erfüllt die Anforderungen der DIN 16970, der KRV - Richtlinie r 1.1.7 und der Bau- und Prüfgrundsätze für Entwässerungsleitungen.

Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
T / 30	Tangit - Kleber	Tube á 125 g
T / 24		Dose á 250 g
T / 12		Dose á 500 g
T / 8		Dose á 1 kg

Tangit - Anlöser

Anlöser auf Basis von Tetrahydrofuran (stabilisiert) für das Polieren von Handläufen aus Weich - PVC (farbliche Veränderungen bei bunten Handläufen möglich) und das Dichtschweißen von PVC - Folien.

Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
TL 8 N	Tangit - Anlöser	Trichterflasche á 1 l

Henkel & Uhu Produkte Pattex, Stabilit Express, Tangit und Uhu

UHU - Plus Endfest 300

UHU - Plus Endfest 300 ist ein besonders leistungsstarker Kleber mit hervorragender Alterungsbeständigkeit speziell zum Verkleben von Polystrol - Hartschaumplatten (z. B. Styropor) auch in Verbindung mit anderen Materialien



Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
45600	UHU - Plus Endfest 300	Tuben (Binder + Härter) 15 g
45640		Tuben (Binder + Härter) 33 g
45630		Tuben (Binder + Härter) 163 g
45660		Dose Binder á 915 g
45665		Dose Härter á 640 g



UHU Alleskleber

Extra tropffrei und sauber, ist ein Kunstharzklebstoff für universelle Anwendungen für Haushalt, Büro und Basteln.



Art. - Nr.	Bezeichnung	Gebindegröße
46015	UHU Alleskleber	Tuben á 31 g

Beiersdorf - Tesa - Produkte

Tesa - Band 4651

Beschreibung:

Bewährtes, universell einsetzbares Gewebeband aus Zellwollgewebe mit Kunststoffbeschichtung.
Stark klebend, schmiegsam, wetter- und reißfest, wasserdicht und beschriftbar.

Anwendung:

Kennzeichnen, Verpacken, Bündeln, Markieren, Abdichten, Befestigen, Einfassen, Umkleben und Fixieren. Auch als Geräusch- und Scheuerschutz sowie Außenverklebungen geeignet.

Lieferbare Farben:

04 schwarz; 08 weiß; 11 blau; 17 gelb; 19 rot; 37 grün; 55 grau; 79 braun

Bezeichnung	Rollenlänge m	Rollenbreite mm	VE Rollen
Tesa - Band 4651	25	9	192
Tesa - Band 4652	25	12	144
Tesa - Band 4653	25	15	120
Tesa - Band 4654	25	19	96
Tesa - Band 4655	25	25	72
Tesa - Band 4656	25	38	48
Tesa - Band 4657	25	50	36
Tesa - Band 4658	50	9	96
Tesa - Band 4659	50	12	72
Tesa - Band 4660	50	15	60
Tesa - Band 4661	50	19	48
Tesa - Band 4662	50	25	36
Tesa - Band 4663	50	30	30
Tesa - Band 4664	50	38	24
Tesa - Band 4665	50	50	18
Tesa - Band 4666	50	60	15
Tesa - Band 4667	50	75	12
Tesa - Band 4668	50	100	9

Tesa - Krepp 5292 (4322-00-50-30)

Beschreibung :

Stark gekrepptes schmiegsames Abdeckband, stark dehnbar



Anwendung :

Malerabdeckband zum Abkleben enger Kurven auch auf rauen Untergründen für lufttrocknende Lacke.

Farbe : hellbeige

Bezeichnung	Rollenlänge m	Rollenbreite mm	
Tesa - Krepp 5292	50	30	

Beiersdorf - Tesa - Produkte

Tesa - Krepp 5294 (4322-00-50-50)

Beschreibung :

Stark gekrepptes schmiegsames Abdeckband, stark dehnbar

Anwendung :

Malerabdeckband zum Abkleben enger Kurven auch auf rauen Untergründen für lufttrocknende Lacke.

Farbe : hellbeige

Bezeichnung	Rollenlänge m	Rollenbreite mm	
Tesa - Krepp 5294	50	30	

WF Metallklebeband

Beschreibung :

Metallklebeband 100 my stark



Farbe : silber

Bezeichnung	Rollenlänge m	Rollenbreite mm	
WF Metallklebeband 100 my stark	50	50	

Doppelseitiges Klebeband

Beschreibung :

Träger Baumwollgewebe, Gesamtstärke (ohne Trennlage) 0,3 mm

Klebekraft 17 N / 2 5 mm, Kerndurchmesser 76 mm

Bezeichnung	Rollenlänge m	Rollenbreite mm	
Doppelseitiges Klebeband	10	50	
	25	50	

PP - Verpackungsband

Beschreibung :

Verpackungsband 28 my stark

Farbe : braun

Bezeichnung	Rollenlänge m	Rollenbreite mm	
Verpackungsband 28 my stark	66	50	

Tesa - Sprühkleber

Beschreibung :

Tesa - Sprühkleber ist ein Vielzweckklebstoff, der schnellanziehende Kontaktverklebungen, insbesondere beim Fügen flächiger Teile ermöglicht.

Bezeichnung	Inhalt ml		
Tesa - Sprühkleber	500		



Problemlösungen für Produktion - Reparatur - Wartung - Instandhaltung

Weicon - dieser Name steht für qualitativ hochwertige Produkte, die seit vielen Jahren in allen Bereichen von Produktion, Reparatur und Instandhaltung erfolgreich eingesetzt werden.

Produkte also, die bestimmt auch in Ihrem Unternehmen eine Vielzahl von Aufgaben und Problemen lösen werden.

Eine ständige Weiterentwicklung und Anpassung an die neuesten Anforderungen von Praxis und Umwelt garantieren darüber hinaus einen gleichbleibend hohen Qualitätsstandard.

Zink - Spray spezial hell



WEICON Zink - Sprays bieten schnelltrocknenden Korrosionsschutz mit Langzeitwirkung für alle Metalle.

Weicon Zink - Spray verleiht dauerhaft allen Metalloberflächen, z.B. nachzubessernden feuerverzinkten Teilen, kathodischen Korrosionsschutz nach der früheren Norm DIN 50976, Ausgabe März 1980. WEICON Zink - Spray hat nach 240 Std. im Salzsprühtest gem. DIN 53167 bzw. DIN 50021 hervorragend abgeschnitten. Durch den hohen Zinkgehalt* (92 - 93%) im Trockenfilm erfüllt die Rezeptur höhere Anforderungen als in der neuen DIN EN ISO 1461 (Entwurf) gefordert.

WEICON Zink - Spray "spezial hell" ist im Farbton der Feuerverzinkung angeglichen.

Anwendungsgebiete :

- als hochwertige Rostschutzgrundierung, z. B. für Lackierungen an Karosserien
- zum Beschichten von Schweiß - und Bohrstellen
- als leitende Zwischenschicht beim Punktschweißen
- überall dort, wo Metall vor Korrosion geschützt werden muss

Neben den vorgenannten Anwendungen wird WEICON Zink - Spray "spezial hell" bevorzugt zum Ausbessern beschädigter Verzinkungen im angeglichenen Farbton eingesetzt.

Weicon ZINK - Sprays sind nach 15 - 30 Minuten staubtrocken und können nach ca. 12 Stunden ohne Vorbehandlung gespachtelt und überlackiert werden. Die Temperaturbeständigkeit beträgt bis zu 500 °C ("spezial hell" bis zu 300°C).

Zinkgehalt überprüft (1998) durch das Materialprüfungsamt NRW, 44287 Dortmund

Technische Sprays

Aluminium - Spray A - 100 / Aluminium - Spray A - 400



WEICON Aluminium - Sprays enthalten Aluminiumpigmente mit einem Reinheitsgrad von > 99,5 % und bieten einen hochwertigen Korrosionsschutz für alle metallischen Oberflächen.

Typ A - 100 : abriebfest

Typ A - 400: von höchster Brillanz



Anwendungsgebiete

- in der Kälte- und Lüftungstechnik
- an Feuerungsanlagen
- an Rohrleitungen und Maschinengehäusen
- an Auspuffanlagen
- an Fiberglas- und Karosserieteilen
- im Modellbau, Kunstgewerbe und in der Spielzeugfertigung

WEICON Aluminium - Sprays sind beständig gegenüber vielen verdünnten Säuren und Laugen sowie gegen Witterungseinflüsse. Die Temperaturbeständigkeit der Beschichtung beträgt + 800° C.

Zink - Alu - Spray

WEICON Zink - Alu-Spray schützt dauerhaft alle Metalloberflächen gegen Rost und Korrosion.

Weicon Zink - Alu-Spray bildet eine schnelltrocknende, festhaftende Schutzschicht und ist beständig gegen viele Chemikalien.

Anwendungsgebiete

- bevorzugt zum Ausbessern beschädigter Verzinkungen im angeglichenem Farbton
- zum Beschichten von Schweiß- und Bohrstellen

WEICON Zink - Alu - Spray ist nach ca. 15 Minuten staubtrocken und kann nach ca. 12 Stunden ohne Vorbehandlung gespachtelt und überlackiert werden.

Die Temperaturbeständigkeit beträgt bis zu 300°C.

Edelstahl - Spray

WEICON Edelstahl - Spray ist eine korrosions - und witterungsbeständige Oberflächenbeschichtung. Durch die hohe Chemikalienbeständigkeit ist der Einsatz überall dort möglich, wo eine widerstandsfähige und effektvolle Schutzschicht gefordert ist.

Die Legierung ist u.a. zusammengesetzt aus Chrom, Nickel und Mangan.

Anwendungsgebiete

- zum Ausbessern beschädigter Edelstahlteile
- an LKW - Aufbauten
- an Silos und Rohrleitungen
- im Außenbereich, witterungsbeständig
- zur optischen Aufwertung von Glas, Holz, Stein, Keramik und den meisten Kunststoffen
- für Dekorationszwecke

WEICON Edelstahl - Spray ist nach ca. 10 Minuten staubtrocken, nach 4 - 6 Stunden haft- und abriebfest sowie kurzzeitig temperaturbeständig bis + 300°C.

Technische Sprays

Chrom - Silber - Spray



WEICON Chrom - Silber - Spray ist ein hochbrillanter und witterungsbeständiger Korrosionsschutz. Durch die spezielle Zusammensetzung und höchste Reinheit der Metallpigmente wird der extrem hohe Glanzgrad (Chromeffekt) erricht.

Anwendungsgebiete

- Prototypen und Musterstücke
- Verspiegelungen (z.B. Reflektoren)
- Messe- und Ausstellungsbau
- Kunstgewerbe
- effektvolle Dekorationsarbeiten
- zur optischen Aufwertung von unterschiedlichsten Materialien

Kupfer - Spray

Weicon Kupfer - Spray ist ein hochwertiges, witterungsbeständiges und gut haftendes Metallspray für schützende und dekorative Beschichtungen, mit effektvollem Buntmetallcharakter im Innen- und Außenbereich. Auch zu optischen Aufwertung (Verkupfern) unterschiedlicher Werkstoffoberflächen bzw. Konstruktionsteilen.

Anwendungsgebiete

- Fensterbleche
- Dachrinne und Fallrohre
- Außenleuchten und Briefkästen
- Kunstgewerbliche und Dekorations - Arbeiten



Messing - Spray

WEICON Messing - Spray ist eine reine Metallbeschichtung im messingtypischen Farbton. Geeignet zum Schutz und zur optischen Aufwertung unterschiedlicher Materialien.

Anwendungsgebiete

- Restaurationsarbeiten
- Dekorationszwecke wie z.B. Bilderrahmen
- Kunstgewerbe, Hobby- und Heimwerkerbereich
- nachträgliches Ausbessern gelbchromatisierter Teile, die durch Bohren , Schweißen oder Fräsen beschädigt wurden.

Technische Sprays

Corro - Schutz

WEICON Corro - Schutz konserviert Werkzeuge und Präzisionsteile aus Metall dauerhaft für Innenlagerung und Überseeversand mit einem trockenen und wachsartigen Schutzfilm.

Anwendungsgebiete

- sicherer Korrosionsschutz von blanken, nicht lackierten Metallteilen durch einen transparenten Schutzfilm.
- Innenlagerung von Werkstoffen
- Korrosionsschutz bei Überseeversand
- Konservierung von Werkzeugen und Präzisionsteilen.



Bei Bedarf kann der Schutzfilm leicht entfernt werden (z.B. mit WEICON Reiniger S).

Sprühreiniger S

WEICON Sprühreiniger S entfettet und reinigt alle Metalle, Glas, Keramik, und fast alle Kunststoffe.

Anwendungsgebiete

- Reinigungsarbeiten an Fahrzeugen z.B. Bremsen, Motoren, Kupplungen, Getriebe.
- vor der Anwendung von anderen WEICON Produkten, wo ein fetthaltiger Untergrund die Wirkung beeinträchtigen würde.
- Reinigen von Maschinenteilen
- Vorbehandlung zur Grundierung und Lackierung.

WEICON Sprühreiniger S löst schnell ab und arbeitet rückstandsfrei. Anders als beim Einsatz von Verdünnungen bleibt kein Restbelag zurück. Selbst verharzte Schmierstoffe werden entfernt. Thermoplaste wie PVC, Plexiglas, Polystyrol und einfache Lackanstriche können angelöst werden.

Brennerreiniger

WEICON Brennerreiniger eignet sich speziell für die Entfernung von Fett-, Öl-, Ruß- und sonstigen Verschmutzungen an Brennerteilen.

WEICON Brennerreiniger verdunstet rückstandsfrei.

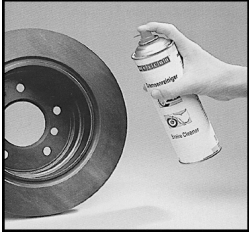
Anwendungsgebiete

Entfernen von öl- und fetthaltigen Verschmutzungen und Rückständen

- an Düsenstöcken
- an Stauscheiben
- an Gebläse- und Lufträdern
- in Innengehäusen
- an Zündelektroden

Technische Sprays

Bremsenreiniger



WEICON Bremsenreiniger ist ein Universalreiniger speziell für den KFZ - Bereich. Anders als herkömmliche Verdünnungen verdunstet WEICON Bremsenreiniger rückstandsfrei. Entfettet und reinigt schnell und mühelos Metalle, Glas, Keramik und viele Kunststoffe.

Anwendungsgebiete

Entfernen von öl- und fetthaltigen Verschmutzungen und Rückständen

- an Bremsen (Trommel- und Scheibenbremsen, Belägen, Bremsklötzen, Zylindern, Federn und Buchsen).
- an Kupplungen (Kupplungsbelägen und Kupplungsteilen)
- an Motorteilen (Vergasern, Benzin- und Ölpumpen Getrieben etc.

Dicht- und Klebstoffentferner

WEICON Dicht- und Klebstoffentferner löst und beseitigt schnell und mühelos Dichtungs- und ausgehärtete Klebstoffreste sowie Lacke und Farben auch an senkrechten Flächen.

Anwendungsgebiete

- löst alle Arten von Dichtstoffresten an Zylinderköpfen, Ölwanne, Wasserpumpen und Auspuffkrümmern, Ventildeckeln und Getriebeflanschen
- entfernt zuverlässig Ölkohlerückstände, Farben und Lacke
- beseitigt Öle, Harze, Fette und Teer
- dient bei der Holzrestaurierung als Abbeizmittel
- entfernt Klebstoffe aller Art, selbst ausgehärtete Cyanacrylat - und anaerob ausgehärtete Kleber



WEICON Dicht- und Klebstoffentferner ist anwendbar an Metall, Holz, Glas, Keramik, Polyäthylen und Polypropylen. Bei empfindlichen Kunststoffen wie PVC, Synthetics, Linoleum etc. sollte er nicht verwendet werden.

Multi - Schaum

WEICON Multi - Schaum ist ein universell einsetzbarer kraftvoller Schaumreiniger.

Anwendungsgebiete

- reinigt rückstandslos alle Glas-, Metall- und Kunststoffteile
- beseitigt gründlich Insekten, Schmierflecken und Schutzfilme
- entfernt schonend Flecken aus Teppichen und Polstern
- reinigt und pflegt sämtliche Kunststoff- bzw. lackierte Oberflächen an Booten, Motorradverkleidungen, Fahrrädern usw.
- löst Schmutzfilme von Armaturen und Fliesen

WEICON Multi - Schaum ist umweltneutral, biologisch abbaubar, phosphat- formaldehydfrei, frei von korrosiven und ätzenden Zusätzen.

Technische Sprays**Rost - Schock**

Der "chemische Schraubenschlüssel" WEICON Rost - Schock löst in Sekunden festgerostete Verschraubungen aller Art. Seine sekundenschnelle Wirkung beruht auf seiner 2 - fach - Funktion

- Die spezielle Zusammensetzung der Wirkstoffe erzeugt auf dem korrodierten Werkstück einen "Kälteschock". In die durch diese Kälteschrumpfung geschaffenen kleinsten Zwischenräume dringt Weicon Rost - Schock durch seine hohe Kapillarwirkung tief ein.
- Dort löst er in Sekunden die Rostkristalle und hebt so die Verbindung zwischen den Rostschichten auf.

**Anwendungsgebiete**

- KFZ - Instandhaltung und -Reparatur
- Bau- und landwirtschaftliche Maschinen
- Schifffahrt
- Ölförderindustrie
- Kraftwerke und chemische Industrie
- Schwerindustrie und Bergbau

WEICON Rost - Schock ist mineralöl-, silicon- und fettfrei, arbeitet daher völlig rückstandsfrei und hinterlässt keine Spuren. Behandelte Stellen können bereits nach wenigen Minuten überlackiert werden

Rostlöser- und Kontaktspray

Durch seine 6 - fach - Wirkung ist WEICON Rostlöser- und Kontaktspray unentbehrlich bei der Reparatur, Instandhaltung und Wartung.

Anwendungsgebiete

- löst Rost an Verschraubungen, Bolzen, Rohren und Gelenken
- verdrängt Wasser an Zündkontakten und elektrischen Leitungen
- sichert Kontakt an Verteilerkappen
- schützt nachhaltig vor Korrosion
- fettet Gleitflächen
- pflegt und reinigt Bremsgestänge, Bowdenzüge sowie Ketten aller Art.

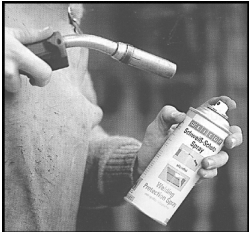
Durch die sehr guten Kriech Eigenschaften dringt WEICON Rostlöser- und Kontaktspray auch in kleinsten Zwischenräume. Mit dem 3 - Wege Sprühventil sind Arbeiten in jeder Lage möglich (auch über Kopf).

Anti - Seize (Sprays und Pasten)

WEICON Anti - Seize wird bereits bei der Montage von allen Schraubverbindungen eingesetzt um die Demontage wesentlich zu erleichtern. Sicherer Schutz gegen Korrosion, Festfressen und Verschleiß. Temperaturbeständig von -180°C bis 1450°C. Für detaillierte Informationen fordern Sie bitte unseren Spezialkatalog an.

Technische Sprays

Schweißschutz - Spray



WEICON Schweißschutz - Spray* (silikonfrei) geprüft von der Schweiß- Fach- Lehranstalt Hannover, dient zur Reinigung und Sauberhaltung der Schweißdüsen. Gleichzeitig schützt es für das zu schweißende Werkstück vor Spritzeinwirkung ohne Beeinträchtigung der Schweißnaht.

Anwendungsgebiete

- verhindert das Anhaften von Schweißspritzern an Gasdüsen und Werkstückoberflächen
- bietet lückenlosen Schutz beim Schweißvorgang
- Nachreinigung der Werkstücke mit Spatel, Bürste oder Meißel ist nicht erforderlich.
- Nachbehandlung der Werkstücke wie: Brünieren, Galvanisieren, Eloxieren oder Lackieren ist ohne besondere Reinigung möglich. Lediglich bei zu starkem Einsprühen kann eine Reinigung, z.B. mit WEICON Sprühreiniger S, erforderlich sein.

Schweißschutz - Spray W

WEICON Schweiß - Schutz - Spray W ist auf Wasserbasis aufgebaut, **nicht brennbar, silikonfrei** und von der Zusammensetzung her umweltfreundlich.

WEICON Schweiß - Schutz - Spray W dient zur Reinigung und Sauberhaltung der Schweißdüsen sowie zum Schutz des zu schweißenden Werkstücks vor Spritzeinwirkung, ohne die Schweißnaht zu beeinträchtigen.



Anwendungsgebiete

- verhindert das Anhaften von Schweißspritzern an Gasdüsen und Werkstückoberflächen
- bietet lückenlosen Schutz beim Schweißvorgang
- Nachreinigung der Werkstücke mit Spatel, Bürste oder Meißel ist nicht erforderlich
- Nachbehandlung der Werkstücke wie: Brünieren, Galvanisieren, Eloxieren oder Lackieren ist ohne besondere Reinigung möglich. Lediglich bei zu starkem Einsprühen kann eine Reinigung z.B. mit WEICON Sprühreiniger S, erforderlich sein.

Lecksuch - Spray

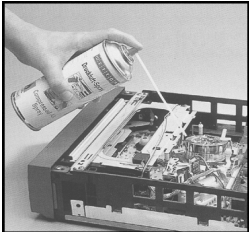
Zum schnellen, bequemen und verlässlichen Auffinden von Undichtigkeiten (Rissen oder porösen Stellen) an Druckleitungen. WEICON Lecksuch - Spray ist nicht brennbar, antikorrosiv, hautverträglich und DIN - DVGW - geprüft (Prüfzeichen NG 5170A00666).

Anwendungsgebiete

- * überall, wo mit Druckluft, Erd- oder Flüssiggas gearbeitet wird.
 - * wo undichte Stellen an Armaturen, Verschraubungen, und Anschlüssen auftreten können
 - * als hoher Sicherheitsbeitrag an Druckluftbremsen und Gasleitungen
- WEICON Lecksuch - Spray geht mit den Gasen Kohlendioxyd (CO₂), Propan, Butan, Acetylen, Sauerstoff, Stadt- und Erdgas keine gefährdeten Verbindungen.

Technische Sprays

Druckluft - Spray



WEICON Druckluft - Spray ist überall dort einsetzbar, wo Staub auf herkömmliche Weise nur schwer entfernt werden kann. Es erlaubt eine trockene, berührungsfreie Reinigung auch in unzugänglichen Winkeln und auf empfindlichen Oberflächen.

Anwendungsgebiete

- an HiFi- und Videogeräten, (z.B. Module, Leiterplatten, Magnetköpfe, Laufwerke etc.
- in der Optik (z.B. Kameras, Objektive, Linsen)
- an KFZ - Sicherungskästen und - Scheibenwaschanlagen
- an Uhrwerken (Quarzuhren) in der Medizintechnik
- im Modellbau
- in der Messtechnik
- an Modulen



Kälte - Spray

WEICON Kälte - Spray ist vielseitig einsetzbar und zur Fehlersuche im Bereich der Elektronik und für Reparaturzwecke im industriellen Bereich geeignet.

Anwendungsgebiete

Konstruktionsteile aus Metall wie Kugellager, Buchsen, Kettenglieder, Wellen usw. lassen sich mit Kälte - Spray in engste Passungen einfügen. Fehler durch thermische Überlastung in elektrischen Schaltungen werden mühelos durch lokale Abkühlung aufgefunden. Ein weiteres Anwendungsgebiet sind Wartungsarbeiten im Produktions- und Reparaturbereich sowie das KFZ - Handwerk (z.B. Abkühlung von Motorteilen).

WEICON Kälte - Spray kühlt die Werkstücke rasch auf -45 °C und ermöglicht ganz gezielt auch die Abkühlung kleinster Bauteile. WEICON Kälte - Spray ist nicht leitend und werkstoffneutral.

Top - Lub

WEICON Top - Lub ist ein transparentes, synthetisches Haftschmiermittel für schwierigste Einsatzbedingungen.

Anwendungsgebiete

- zur Langzeitschmierung von kraftübertragenden Bolzen
- an Scharnieren und Führungen
- für alle Arten von Gelenken und Kupplungen
 - an Rollen- und Kugellagern
- auch für Ketten, Drahtseile, Gestänge und an laufenden Maschinen geeignet

WEICON Top - Lub zeichnet sich durch seine besonders hohe Haft- und Schleuderfestigkeit aus. Es widersteht allen Witterungseinflüssen, seine hervorragende Kriechfähigkeit (Kapillar) sichert eine Langzeitschmierung selbst in engen Zwischenräumen. Frei von Siliconölen, Graphit, MoS₂; enthält kein PCB, Schwefel und Nitrit.

Technische Sprays**Sprühfett weiss**

WEICON Sprühfett weiss ist ein Mehrzwecksprühfett für hochbeanspruchte Teile. Durch den Zusatz von besonders verschleißmindernden, korrosionsschützenden Additiven wird die Temperaturstabilität von -20 °C bis + 150 °C in Verbindung mit einer langen Lebensdauer erreicht.

Anwendungsgebiete

- zur Langzeitschmierung von Gestängen und Zahnradern
- Rollen- und Kugellagern
- Scharnieren und Führungen
- allen Arten von Gelenken und Kupplungen



Eine Langzeitschmierung ist selbst in engen Zwischenräumen gegeben. WEICON Sprühfett weiss ist gut haftend und findet daher Anwendung in fast allen Bereichen der Industrie, Schifffahrt, Landwirtschaft, im Fahrzeugbereich sowie in der Werkstatt. Im Vergleich zu transparenten Produkten ist eine Sichtkontrolle jederzeit möglich.

AT - 44 Allroundspray mit Teflon

WEICON AT - 44 Allroundspray mit Teflon findet Anwendung in allen Industrie- und Werkstattbereichen. Durch seine spezielle Wirkformel, niedrigster Reibwert durch hohen Teflonanteil, werden Korrosionsschutz, Reinigung, Wasserverdrängung, Schmierung und Konservierung in einem Produkt vereint.

Anwendungsgebiete

- löst festgefressene Verschraubungen, Bolzen, Armaturen und Ventile
- verdrängt Feuchtigkeit von elektrischen Leitungen
- verhindert Kriechströme und erleichtert das Starten nasser Motoren
- beseitigt Quietsch- und Knarrgeräusche an Scharnieren, Führungen, Lagern und allen Arten von Gelenken und Kupplungen
- reinigt verschmutzte Oberflächen und hinterlässt einen hauchdünnen Film, der nicht schmiert oder klebt und keinen Staub anzieht
- schützt und pflegt alle Werkzeuge, Maschinen, elektrische und mechanische Präzisionsgeräte, Messwerkzeuge, Schlösser und Waffen und hält sie funktionsfähig

WEICON AT - 44 ist silikonfrei, widersteht allen Witterungseinflüssen und findet daher fast unbegrenzten Einsatz in den Bereichen Werkstatt und Automobil, der Schifffahrt, Elektrik und Landwirtschaft, in Haushalt und Hobby.

Technische Sprays**Pneuma - Lub**

WEICON Pneuma - Lub ist ein siliconfreies Schmier- und Korrosionsschutzmittel speziell für alle beweglichen und zu schützenden Teile im Bereich Druckluftgeräte und -zubehör. Der hohe Anteil an Teflon in Pneuma - Lub ermöglicht den Einsatz für vielfältige Aufgaben: Schmierung, Korrosionsschutz, Reinigung, Wasserverdrängung und Konservierung.

Anwendungsgebiete

- schmiert und löst festgefressene Druckluftventile von Motoren und anderen Teilen
- verdrängt Feuchtigkeit vom Druckluftsystem und den Zubehöerteilen
- ermöglicht eine lang anhaltende Schmierung
- hält das Innere jedes Druckluftsystems sauber
- schützt und pflegt das Druckluftzubehör auch unter extremen Bedingungen und hält es funktionsfähig

WEICON Pneuma - Lub kann nicht nur bei der Installation oder Wartung von Druckluftgeräten oder Zubehör, sondern auch bei laufendem Betrieb eingesetzt werden

Seine ausgezeichnete Witterungsbeständigkeit erlaubt den Einsatz auch in anderen Bereichen, z.B.. in der "on" und "off shore" Industrie.

W 44 T Turbo - Spray

WEICON W 44 T Turbo - Spray ist ein Hochleistungs - Pflege- und Wartungsprodukt, für alle Anwendungen in der Industrie, Werkstatt, Haushalt und Hobby.

**Anwendungsgebiete**

- löst festgefressene Verschraubungen, Bolzen, Armaturen und Ventile, durchdringt und löst Rost,
- verdrängt Feuchtigkeit von elektrischen Kontakten, verhindert Kriechströme und erleichtert das Starten nasser Motoren
- beseitigt Quietsch- und Knarrgeräusche an Scharnieren, Führungen, Lagern und allen Arten von Gelenken und Kupplungen
- reinigt verschmutzte Metalloberflächen und hinterlässt einen lang haftenden hauchdünnen Film der nicht schmiert oder klebt und keinen Staub anzieht
- schützt und pflegt alle Werkzeuge, Maschinen, elektrische Geräte und mechanische Präzisionsgeräte und hält sie funktionsfähig

WEICON W44 Turbo - Spray hat hervorragende Kriecheigenschaften (Kapillareffekt) und kann dadurch Feuchtigkeit unterwandern.

Technische Sprays

Bio - Fluid

WEICON Bio - Fluid ist ein hochreines, harz- und säurefreies Mineralöl zur Reinigung blanker Metalloberflächen, speziell entwickelt zur Verwendung in der Nahrungsmittel-, pharmazeutischen und kosmetischen Industrie.

Anwendungsgebiete

- als Schmierstoff an Verpackungs-, Abfüll- und Verschleißanlagen
- als Sprühöl für Produktionsmaschinen im Pharmabereich
- an Abfüllanlagen in der Kosmetikindustrie
- für Transportbänder (z.B. auf Flughäfen)
- zur Reinigung und Pflege von Edelstahloberflächen in Kantinen, Metzgereien, Großküchen und Bäckereien
- als Reinigungsmittel in Krankenhäusern
- überall dort, wo ungewollter Kontakt mit Lebensmitteln möglich ist.



WEICON Bio - Fluid ist geruchs- und geschmacksneutral und entspricht im Reinheitsgrad den Vorschriften des "Deutschen Arzneimittelbuches" (DAB10).

Silicon - Spray

WEICON Silicon - Spray ist ein ideales Gleit- und Trennmittel für rationelle Produktion und Instandhaltung. Gleichzeitig übernimmt es die Funktion eines Schutz- und Pflegemittels für Kunststoff, Gummi und Metall.

Anwendungsgebiete

- verhindert den Aufbau von Klebstoffresten an Pressen und Führungen
- verhindert das Anhaften von Gütern an Förderbändern, Rinnen und Gleitbahnen
- schützt Elektrokontakte vor Feuchtigkeit
- pflegt Gummi-, Kunststoff- und Metallteile
- schützt Gummitteile vor Verspröden, Anfrieren und Ankleben
- lässt Schiebedach- und Sitzschienen, Rollen von Sicherheitsgurten leichtgängig laufen

WEICON Silicon - Spray sorgt für einen langlebendigen Trennfilm und eine gute Oberflächenbeschaffenheit.

Teflon - Spray

WEICON Teflon - Spray ist ein trockenes, sauberes und fettfreies, festhaftendes und beständiges Gleitmittel. Die trockene Teflonschicht ist schmutz-, staub- und wasserabweisend.

Anwendungsgebiete

- an Gleitschienen und Führungen
- an Zahnrädern und Treibriemen
- an Ketten, Gewinden und Schneidwerkzeugen
- in der Textilindustrie
- in der Optik und Feinmechanik
- als Dauerschmierung für Wellen in Kunststofflagern
- als wasserfeste Beschichtung von Papier- und Korkdichtungen sowie an Dichtungspackungen

WEICON Teflon - Spray besitzt einen äußerst niedrigen Reibungskoeffizienten (0,02 - 0,09)

Teflon = Eingetragenes Warenzeichen E. I. Du Pont

Technische Sprays

Bio - Cut



Durch seine besonders hohe Schmierwirkung ermöglicht WEICON Bio - Cut größere Schnittgeschwindigkeiten, höhere Standzeiten und dadurch auch eine höhere Schneidleistung der Werkzeuge.

Anwendungsgebiete

- Bohren und Drehen
- Fräsen und Reiben
- Sägen und Stanzen
- zum Gewindeschneiden aller Stahlsorten, Guss, Edelstahl, Kupfer, Messing, Aluminium und deren Legierungen



WEICON Bio - Cut ist mineralölfrei - Wassergefährdungsklasse 1 (Selbsteinstufung) - und vollständig biologisch abbaubar. Aktiver Umweltschutz durch den Verzicht von Chlor, Schwefel, Barium, Blei, Cadmium, Nitrit, PCB und Formaldehyd

Formentrennmittel

WEICON Formentrennmittel ist ein silikonfreies Gleit- und Trennmittel. Die hochwertige Wirkstoffkombination mit hohem Gleiteffekt, bestehend aus reinen Naturprodukten, verhindert das Hafens an Kunststoffen, Formen, Metallen und Werkzeugen.

Anwendungsgebiete

In der Kunststoffverarbeitung

- beim Spritzen
- Pressen und Vakuumverformen

WEICON Formentrennmittel ist frei von PCB, FCKW und Formaldehyd.

Ketten- und Seilspray

WEICON Ketten- und Seilspray ist ein synthetisches, transparentes Schmiermittel für hochbeanspruchte Teile. Es verhindert sicher Längung, Reibung und Verschleiß an schnelllaufenden Ketten.

Anwendungsgebiete

- Ketten und Drahtseile aller Art
- Lager
- Zahnrad- und Schneckengetriebe
- Rollen- und Kugellager
- alle Arten von Gelenken und Kupplungen

WEICON Ketten und Seilspray ist besonders haftfest, extrem kriechfähig und wasserabweisend. Auch bei höchster Belastung widersteht es allen Witterungseinflüssen und sichert durch seine enorme Kriechfähigkeit eine Langzeitschmierung selbst in engsten Zwischenräumen.

Verträglichkeit mit Kunststoffen und Elastomeren (z.B. O - Ringe in Ketten):

Beständig gegen PTFE, Polyamid (PA), Neopren und Butadienkautschuk. Bedingt beständig gegen Polypropylen (PP), Niederdruckpolyethylen (NDPE) und Polycarbonat (PC)

Technische Sprays

Cockpit - Spray

WEICON Cockpit - Spray ist ein wasserabweisendes Pflegemittel für alle Kunststoff- und Gummiteile. Der dauerhafte, unsichtbare Schutzfilm verhindert Verschmutzung und schafft einer pflegeleichten, staubabweisenden Seidenglanz.



Anwendungsgebiete

- beseitigt Quietsch- und Knarrgeräusche
- pflegt Armaturenbretter, Innenverkleidungen, alle Kunststoff- und Gummiteile, Leder, Holz und Chrom sowie kunstlederbezogene Autodächer
- verhindert das Festfrieren von Tür-, Fenster- und Kofferraumdichtungen
- wird als Schmiermittel an Sicherheitsgurten, Fensterführungen, Türschlössern, Keilriemen und überall dort eingesetzt wo Fette Verschmutzungen hervorrufen würden.

WEICON Cockpit - Spray frischt stumpfe und verwitterte Kunststoffe wieder auf, Gummi versprödet nicht und bleibt geschmeidig und elastisch.

Sprühkleber

WEICON Sprühkleber, der saubere, schnelle und einfache Klebstoff aus der Spraydose für großflächige Verklebungen. Er verbindet leichte Materialien mit- und untereinander in den Bereichen Handwerk, Modellbau, Do - it - yourself, Hobby und Haushalt

Anwendungsgebiete

- verklebt Papier, Karton und Pappe
- Holz, dünne Furniere
- Kork, Leder, Textilien und Filz
- Weichschaum z.B. Moltopren
- Hartschaum z.B. Styropor
- Gummi und Schaumgummi
- Kunststofffolien (außer PVC und Polyethylen)

Die Spraydose ist mit einem Spezialventil ausgestattet. Das Ventil gewährleistet je nach Anforderung viel, mäßig oder geringen Klebstoffaustritt. Außerdem lässt sich der Sprühkopf auf Wahlweise senkrechten oder waagerechten Klebstoffaustritt einstellen.

Handschuttschaum mit Liposomen



WEICON Handschuttschaum bildet einen fettfreien, unsichtbaren und wasserfesten Schutzfilm, der Verschmutzungen verschiedenster Art nicht in die Haut und Poren eindringen lässt. Dieser "unsichtbare Handschuh" schützt gegen Schad und Reizstoffe aus aggressiven chemischen Substanzen. Durch den Zusatz von Liposomen wird der Pflegeeffekt wesentlich verbessert.

Anwendungsgebiete

- in der Industrie
 - in Werkstätten und bei Montagearbeiten
 - in chemieverarbeitenden Betrieben
 - in der Lebensmittelindustrie
- sowie in allen Berufszweigen, in denen ein Handschutz erforderlich ist.

WEICON Handschuttschaum ist angenehm in der Anwendung und schützt gegen Lösungsmittel, Säuren, Laugen, Öle, Teer, Lacke und Farben, Klebstoffe, Bitumen, Dichtungsmassen, Silikone.

Metall - Sprays
Technische Daten WEICON Metal - Sprays / Technische Sprays

Produkt	Farbe	Glanz-grad	staub-trocken bei +20 °C in Minuten	durch-gehärtet in Stunden	über-lackierbar in Stunden	Tempera-turbestän-digkeit	Ver-brauch ml/m2	Grundie-rung	Inhalt	Lager-stabili-tät Monate
Zink-Spray	zink-grau	matt	15	10-12	12	bis zu 500 °C	15	-	400 ml	12-18
Zink-Spray "spezial hell"	hell-grau	Seiden-glanz	30	10-12	12	bis zu 300 °C	160	-	400 ml	12-18
Zink-Alu-Spray	hell-grau	Seiden-glanz	15	10-12	12	bis zu 300 °C	150	-	400 ml	12-18
Aluminium-Spray A-100	alu-minium	Seiden-glanz	10	4-6	6	bis zu 800 °C	120	z.B. mit WEICON Zink-Spray oder WEICON Zinstaubfarbe bzw. WEICON Zinkausbesserung	400 ml	12-18
Aluminium-Spray A-400	alu-minium	hoch glän-end	10	4-6	6	bis zu 800 °C	120		400 ml	12-18
Edelstahl-Spray	grau	matt	10	4-6	6	bis zu 300 °C	120		400 ml	12-18
Chrom-Silber-Spray	chrom-silber	hoch glän-end	10	4-6	6	bis zu 400 °C	150		400 ml	12-18
Kupfer-Spray	kupfer	matt glän-end	10	4-6	6	bis zu 300 °C	120		400 ml	12-18
Messing-Spray	gold	matt glän-end	10	4-6	6	bis zu 300 °C	120		400 ml	12-18

Hinweis

Alle Angaben, Empfehlungen und technischen Daten basieren auf Labormessungen unter optimalen Bedingungen bzw. auf Praxiserfahrungen. Sie wurden mit größter Sorgfalt erstellt. Allerdings kann aus ihnen kein Rechtsanspruch abgeleitet werden. Wir empfehlen daher vorab eigene Versuche. Der Anwender trägt die alleinige Verantwortung für die nicht sachgemäße oder eine andere als angegebene Verwendung.

Plexiglaskleber / Acrylglaskleber

Acrifix - 192

1 - Komponenten-Polymerisationsklebstoff. Klare, schwach violette, viskose Lösung eines Acrylharzes in Mettacrälsäuremethylester, die unter Einfluss von Licht polymerisiert.

Anwendungsbereich

Vorzugsweise für klare Naht- und Flächenverklebungen von farblosem Acrylglas und anderen farblosen Kunststoffen, wie z. B. CAB, PC und PS.

Lagerung

Lichtgeschützt, Behälter dicht geschlossen halten, kühl aufbewahren.

Vorbereitung der Fügeile

Die zu verklebenden Flächen sind mit Wasser, dem etwas Netzmittel (flüssiges Haushalts-spülmittel) zugesetzt wurde, oder Verdünner und Reiniger 30 zu entfetten.

Alle Teile die Eigenspannungen enthalten, sind zur Vermeidung von Spannungsrissbildung vor dem Verkleben zu tempem.

Die Temperaturbedingungen sind vom Materialtyp, dem Verformungsgrad und der Dicke der Fügeile abhängig. In der Regel sollen Fügeile aus extrudiertem und spritzgegossenem Acrylglas immer getempert werden.

Als Richtwert können 2 bis 4 Stunden Temperung im Umlaufwärmeschrank bei 70 °C bis 80 °C angenommen werden.



Durchführung der Verklebung

Die Fügeile werden in der gewünschten Lage fixiert (Abschattung vermeiden), mit geeigneten Klebebändern die Klebnaht abgedichtet und die umliegenden Oberflächen abgeklebt.

ACRIFIX 192 wird direkt aus der Tube, einem Leimverteiler oder einer Spritze, blasenfrei in die Klebnaht eingetragen. Danach wird die Verklebung mit einer geeigneten Lichtquelle bis zur Aushärtung belichtet. Dabei sind normale Leuchtstofflampen der Lichtart 25 zu bevorzugen, da diese eine optimale Härtung von Acrifix 192 bewirken und keine besonderen Arbeitsschutz-Maßnahmen gegen UV - Strahlung erfordern.

Illbruck Akustik - Kleber

siehe Kapitel Schallschutz / Schalldämmung

Illbruck Silikon - Kleber

siehe Kapitel Schallschutz / Schalldämmung

CONTI Secur

CONTI SECUR der neue 2 - Komponenten - Kontaktkleber bietet viele Vorteile für die schnelle und umweltschonende Kaltverklebung

- frei von Chlorkohlenwasserstoffen (CKW)
- hohe Anfangs- und Endhaftung
- sparsam
- leicht zu verarbeiten
- höherer MAK -Wert als bei CKW 's



Anwendungsbereich

- Kaltverklebung von Gummi auf Metall
- Kaltverklebung von Gummi auf Gummi
- Kaltverbindung von Transportbändern
- Kaltreparatur von Transportbändern

Zusammensetzung

Dichte : 1 Liter = 0,88 kg
Lösungsmittel : Gemisch aus Cyclohexan und Ethylacetat
Feststoff : Chloroprenkautschuk - Mischung

Verstärkerlösung RE zur Verbesserung der Anfangshaftwerte, der Wärme- und Quellbeständigkeit

Lagerfähigkeit: 18 Monate bei Raumtemperatur

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge

- leichtentzündlich
- Zündquelle entfernen
- nicht rauchen
- Einatmen der Dämpfe vermeiden
- MAK-Wert: mind. 300 ppm

WD-40, 5 Spezialprodukte in Einem



Das geniale System: **WD-40 der Supermann der alles kann** in einer Dose

- | | |
|--------------------|-----------------|
| - Korrosionsschutz | - Schmiermittel |
| - Kriechöl | - Reiniger |
| - Wasserverdränger | - Dose à 400 ml |

Elastosil E 41 / Silikonkleber



Kennzeichen

Elastosil E 41 ist ein fließfähiger, bei Raumtemperatur unter dem Einfluss von Luftfeuchtigkeit vernetzender RTV - 1 Silikonkautschuk mit sehr guten mechanischen Eigenschaften.

Merkmale

- Essigsäure - Vernetzungssystem
- enthält Toluol als Lösungsmittel
- fließfähig
- ausgezeichnete Haftung auf vielen Substraten ohne Grundierung

Anwendung

Allroundkleber / Silikonkleber

Eigenschaften

Farbe : transparent
Dichte : 1,06 g / ccm
Viskosität : 65000 mPas



Lagerbeständigkeit

Elastosil E 41 besitzt eine Lagerbeständigkeit von mind. 9 Monaten, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen zwischen mind. + 5 °C und + 25 °C gelagert werden.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben.

Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaftswerte ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Elastosil E 43 / Silikonkleber

Kennzeichen

Elastosil E 43 ist ein selbstnivellierender, bei Raumtemperatur unter dem Einfluss von Luftfeuchtigkeit vernetzender RTV - 1 Silikonkautschuk mit sehr guten mechanischen Eigenschaften.

Merkmale

- Essigsäure - Vernetzungssystem
- selbstnivellierend
- ausgezeichnete Haftung auf vielen Substraten ohne Grundierung

Anwendung

Allroundkleber / Silikonkleber

Eigenschaften

Farbe : transparent
Dichte : 1,09 g / ccm
Viskosität : 35000 mPas

Lagerbeständigkeit

Elastosil E 43 besitzt eine Lagerbeständigkeit von mind. 9 Monaten, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen zwischen mind. + 5 °C und + 25 °C gelagert werden.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben.

Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaftswerte ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.