



Terokal 9225

Adhesivo Bicomponente para la Reparación de Partes de Plástico

Marzo 2004

Base: Poliuretano

Descripción del Producto

El Terokal 9225 es un adhesivo bicomponente base poliuretano que cura a temperatura ambiente. Para un curado acelerado se sugiere un incremento en la temperatura a 60 – 70°C. El producto se suministra en un cartucho doble y cura rápidamente. El Terokal 9225 puede ser recubierto con Terotex Súper 3000, Variodur Clásico, Variodur Aqua y puede ser pintado con pinturas comerciales para acabado de autos reparados.

Al aplicar Terokal 9225 es absolutamente necesario el uso del primer Terokal 150. Se sugiere usar tiras de metal galvanizado para reforzar las piezas a reparar.

Áreas de Aplicación

El Terokal se utiliza en talleres mecánicos para la reparación de facias, defensas y partes de la estructura fabricada en plástico, ejemplo: PP/EPDM, SMC, PC, PA, ABS y PUR.

Datos Técnicos

	Componente A	Componente B
Color:	Amarillo	Negro
Densidad:	Aprox. 1.43 g/cm ³	Aprox. 1.7 g/cm ³
Sólidos		
(3h a 100°C):	> 98%	> 98%
Proporción de mezcla por volumen:	100	100

Mezcla (componentes A + B)

Color:	Gris oscuro
Tiempo de vida del material mezclado (100 g, 23°C):	Aprox. 10 min
Tiempo de secado al tacto:	Aprox. 30 min
Tiempo de curado a 23°C:	Aprox. 5 hrs (85% de la fuerza final)
Dureza Shore A:	Aprox 90
Lijable:	El lijado es posible bajo las siguientes condiciones de curado: después de 15 minutos de curado a 60°C – 70°C y enfriado hasta temperatura ambiente o después de 6 horas a temperatura ambiente

Resistencia al corte a 23°C	
(2 días a 23°C):	Aprox. 13MPa
Grosor de capa:	1 mm
Medido:	100 mm/min

Factibilidad de pintar:	Buena con pinturas para acabado automotriz bicomponente y Terotex Súper 3000, Variodur Clásico, Variodur Aqua (después de aplicar primer Terokal – 150)
Temperatura de aplicación:	15 a 25°C
Rango de temperatura en servicio:	-40 a 80°C

Observación Preliminar

Antes de la aplicación es necesario leer la Hoja de Datos de Seguridad del Material para obtener información de las medidas de precaución y notas de seguridad.

Pretratamiento de las Superficies de Adhesión

• Limpieza y limpieza

Las partes a pegar deben estar libres de aceite, grasa, humedad, suciedad y agentes desmoldantes. Se sugiere limpiar con una pistola de alta presión. Después de secar (horno, infrarrojos) las partes se limpian con Teroson Limpiador FL.

Las partes gravemente deformadas deben ser remodeladas con un soplador de aire caliente.

• Lijado y Limpieza

Las partes de plástico dañadas son lijadas en el lado frontal con una lijadora de banda delgada (calibre 120) con forma de V de 1-2 cm. En el caso de rajaduras se debe taladrar un agujero al final de la rajada para evitar que la rajadura continúe. Las áreas restantes y la parte trasera se liján con una lijadora excéntrica (calibre 120). Finalmente, las partes lijadas se limpian con Teroson Limpiador FL.

• Aplicación del primer

El Terokal 150 se aplica en ambos lados formando una capa delgada. Antes de la aplicación de Terokal 9225 se debe observar un tiempo de secado de 10 – 15 minutos.

Aplicación del Adhesivo

• Insertando el cartucho

Oprima hacia arriba el seguro en la pistola manual Teromix y jale el émbolo totalmente hacia atrás. Abra la

tapa de la cubierta, gire hacia abajo e inserte el cartucho en la tapa. Cierre la tapa junto con el cartucho, retire la tapita del cartucho bicomponente y dispense el producto hasta que ambos componentes fluyan simultáneamente. Después, sujete el mezclador estático y corte la punta al tamaño del cordón deseado.

• Aplicando Terokal 9225

Cuando se oprime el gatillo de la pistola, el material se empuja a través de un mezclador estático y los dos componentes se mezclan de manera automática (no utilice los 2 primeros cm del cordón de adhesivo extruído ya que puede ser que no esté perfectamente mezclado). Después de la aplicación y secado del primer Terokal 150, se aplica Terokal 9225 directamente en el sustrato. Cualquier exceso de material debe ser removido inmediatamente después de la aplicación.

Si no se utiliza todo el producto, deje el mezclador estático sujeto al cartucho. Para volver a usar el producto, simplemente retire el mezclador e instale uno nuevo.

• Refuerzo

El Terokal 9225 se aplica primero como dos cordones continuos en el lado trasero de las partes de plástico adyacente a ambos lados de la rajadura (el ancho de la zona con adhesivo debe ser al menos 100 mm). Para fijar la rajadura se sujeta con una tira de lámina galvanizada usando abrazaderas al inicio de la rajadura. Posteriormente, el Terokal 9225 se aplica y la superficie se suaviza con la espátula de plástico. Asegurarse que el adhesivo es presionado a través de la rajadura hacia el lado de la cara exterior para garantizar un pegado seguro y evitar aire atrapado.

Para daños grandes (ejemplo: agujeros), se sugiere el uso de una malla de fibra de vidrio además del refuerzo adicional con una tira de hoja de metal galvanizada al final del agujero.

En caso de rajaduras sencillas, se puede aplicar el Terokal 9225 en un solo paso tanto al lado frontal como al lado trasero. En el lado frontal el material debe aplicarse en exceso. Durante la aplicación de Terokal 9225 mantenga la punta del mezclador dentro del material para evitar atrapar aire. Finalmente la superficie debe ser suavizada y quedar libre de aire por medio de una espátula. Sin embargo, para daños más complicados, el adhesivo debe ser aplicado en dos pasos, el lado trasero y el lado frontal curan por separado.

• Curado

El curado puede llevarse a cabo a temperatura ambiente,

sin embargo para reducir el tiempo se sugiere curado con calor. Para este propósito las partes pegadas con Terokal 9225 se calienta hasta 60 – 70°C al menos por 15 minutos (ejemplo: horno, calentador infrarrojo).

• Enfriado

Para enfriar rápidamente hasta temperatura ambiente, se sugiere utilizar agua.

Pretratamiento para Acabado

• Lijado y limpieza

El exceso de adhesivo ya endurecido, se lija en el lado exterior de la pieza con una lijadora excéntrica (calibre 120). Finalmente, la parte será lijada nuevamente con lija fina (ejemplo: P180/P240) y se remueve el polvo residual surgido del lijado. Después, las partes lijadas se limpian con Teroson Limpiador FL.

• Aplicación de primer

A las partes tratadas como se describió, se les aplica Terokal 150 en aerosol formando una capa ligera. Tiempo de secado: 10 – 15 min.

• Suavizado y sellado

Se debe llevar a cabo un tratamiento posterior (ejemplo: sellado) de acuerdo con las instrucciones de los fabricantes de pintura para pintar plásticos.

Acabado

• Aplicación de primer

Antes de pintar las partes se aplica Terokal 150 Primer en aerosol en una capa delgada. Tiempo de secado: 10 - 15 min.

• Textura de pintura

La textura original de las partes de plástico puede ser reproducida con Terotex Súper 3000, Variodur Clásico, Variodur Aqua. Se pueden obtener diferentes texturas al variar la presión de rociado y el tamaño de la boquilla de aspersión.

• Pintado

El pintado de las partes de plástico pegadas se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de aplicación de los fabricantes de pintura.

• Limpieza

El material fresco, sin curar (ejemplo: para limpiar herramienta, para limpiar contaminaciones en los sustratos, etc.) puede removerse en seco y después limpiarse con un solvente adecuado (ejemplo: acetona, acetato de etilo, Limpiador D). El adhesivo curado sólo puede removerse mecánicamente.

Almacenamiento

Sensible a la congelación	No
Temperatura de almacenado sugerida	10 a 25°C
Vida de anaquel	12 meses

Presentación

Terokal – 9225 bolsa con cartucho doble 2 x 25 ml	IDH 1000242
Kit para Reparación de Plástico	IDH 1000797
Teromix Pistola Manual	IDH 1000243
Mezclador Estático	IDH 720227

Indicaciones de Riesgo/**Notas de Seguridad/****Regulaciones de Transporte****Vea la Hoja de Datos de Seguridad****Nota**

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean sugeribles para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar

la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, Henkel KGaA, Henkel Capital y cualquier otra filial de Henkel declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel KGaA. Henkel KGaA, Henkel Capital y cualquier otra filial de Henkel declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias. La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel KGaA, Henkel Capital y cualquier otra filial de Henkel, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se sugiere a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

Esta Hoja de Datos Técnicos reemplaza todas las ediciones anteriores.