

Technisches Datenblatt

Terokal 3958



Rollbarer Kontakt-Klebstoff für Isoliermaterialien

Basis: Styrol-Butadien-Kautschuk

Stand: 15.05.2009

Produktbeschreibung

Terokal 3958 ist ein roll- und streichbarer, weiß pigmentierter, lösungsmittelhaltiger Kontakt-Klebstoff auf Basis von Styrol-Butadien-Kautschuk, der sich durch gutes Anzugsvermögen auszeichnet. Ein negativer Einfluss von Terokal 3958 auf Lackanstriche wurde bisher nicht beobachtet.

Anwendungen

Terokal 3958 wird eingesetzt für die Verklebung von Isoliermaterialien (Wärme-, Kälte- und Schallisolierung), z. B. Polystyrolhartschaumstoff (Styropor[®], Exporit[®], Styrofoam[®], Poresta[®] etc.), Glas und Steinwolle (Isover[®], Rockwool[®] u. ä.), Filz, Jute untereinander und auf Holzwerkstoffe, Zementfaserplatten, Beton, verputztem Mauerwerk, Stahl, GFK, Aluminium, Gipskartonplatten (Rigips[®]). Zum Verkleben von Polystyrolhartschaumstoffen auf vielen thermoplastischen Kunststoffen (Hart-PVC, ABS, Polystyrol) und Duroplasten (Bakelite[®]) ist Terokal 3958 ebenfalls geeignet.

Technische Daten

Farbe:	weiß
Geruch:	nach Benzin
Konsistenz:	flüssig, gut streich-, und roll- und rakelbar
Dichte:	ca. 0,87 g/cm ³
Festkörpergehalt:	ca. 41 %
Verdüner / Vorbehandlungsmittel:	Teroson FL
Verbrauch:	bei einseitigem Klebstoffauftrag je nach Beschaffenheit des Untergrundes und der Auftragsweise: ca. 200-350 g/m ²
Gebrauchstemperatur:	- 40°C bis 80°C
kurzfristig (bis 1 h):	100°C

Vorbemerkung

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des **Sicherheitsdatenblattes** über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Vorbereitung

Die Verklebungsflächen müssen trocken, sauber, staub- und fettfrei sein, nicht sandend und frei von Rissen. Zur Vorbehandlung eignet sich beispielsweise Teroson FL. Der Klebstoff ist vor Gebrauch gut aufzurühren!

Durchführung

Terokal 3958 wird beidseitig mit einem Klebstoffroller (filzummantelt), Pinsel oder Rakel auf die zu verklebenden Werkstoffe aufgetragen. Nach einer Mindest-Ablüftezeit von 8 bis max. 35 Minuten - je nach Temperaturverhältnissen und Luftfeuchtigkeit - kann verklebt werden. Sicherer in der Beurteilung der Ablüftezeit ist der Fingertest und nicht die Zeitangabe. Der Klebstoff-Film muss sich dabei trocken, aber noch klebrig anfühlen. Gasdurchlässige mineralische Faserplatten (Glas- und Steinwolle) können mit Terokal 3958 halbfeucht im Einseitverfahren auf Blech und Beton geklebt werden.

Der Klebstoff wird einseitig auf den Untergrund aufgetragen und die Glas- und Steinwollplatten in das halbfeuchte, noch nasse Klebstoffbett eingelegt, korrigiert, kurzfristig abgehoben und dann kurz, jedoch kräftig angedrückt.

Bei Verklebungen von Polystyrolhartschaumstoffen kann durch zu geringe Ablüftezeit Anlösung/Einfallen der Schaumzellen auftreten. Deshalb unbedingt Mindestablüftezeit einhalten! Nach Erreichen des richtigen Verklebungszeitpunktes müssen die Klebeflächen passgerecht aufeinander gelegt werden, da nachträgliche Korrektur nur sehr schwer möglich ist. Anschließend die Verklebung kräftig andrücken, anrollen oder pressen.

Sofort nach dem Zusammenfügen wird bereits eine gute Anfangsfestigkeit erreicht.

Reinigung

Klebstoffreste/Flecken im nichtabgebundenen Zustand - auch auf Arbeitsgeräten - können mit Teroson FL entfernt werden.

Prüfzeugnisse

- Allgemeines bauaufsichtliches Prüfzeugnis Nr. P-BWU 03-1-16.5.29 Otto-Graf-Institut-Universität Stuttgart. vom 07.08.2000)

Lagerung

Frostgefährdet:	nein
Empfohlene Lagertemperatur:	15°C bis 25°C
Lagerzeit:	12 Monate in Originalverpackung

Lieferform

Eimer	9,5 kg	IDH 192494
-------	--------	------------

Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge/ Transportkennzeichnung

siehe Sicherheitsdatenblatt

Hinweis

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Deutschland:

Henkel AG & Co. KGaA
D-40191 Düsseldorf, Germany
Tel.: +49-211-797-0
Fax +49-211-798-4008
www.loctite.com

Vertrieb Kfz - Werkstätten Deutschland:

Henkel AG & Co. KGaA
Standort München
Gutenbergstraße 3
D-85748 Garching
Tel.: 089-92680

Importeur Österreich:

Henkel Central Eastern Europe GmbH
Technologies
Erdbergstraße 29
A-1030 Wien
Tel.: 01-71104-0

Importeur Schweiz:

Henkel & Cie AG
CH-4133 Pratteln 1
Tel.: +41-61-825-7000