



# Technisches Datenblatt

---

## Terodicht elastik



Dichtstoff für die Abdichtung von gummigelagerten Fahrzeugscheiben

Basis: Kunstharz/Synthesekautschuk

Stand: 07.11.2008

### Produktbeschreibung

Terodicht elastik ist ein pastöser, lufttrocknender Dichtstoff auf Basis Kunstharz/Synthesekautschuk mit geringem Lösungsmittelanteil. Der schwarze Dichtstoff hat ein ausgezeichnetes Standvermögen und haftet auch auf Scheiben, die etwas feucht sind (wichtig beim Nachdichten undichter Scheiben). Nach Abdunstung der Lösungsmittel verbleibt ein dauerplastisches, alterungs-, wasser- und witterungsbeständiges Material mit guter Dichtfunktion an den Nahtstellen zwischen Fensterahmen/Scheibengummi/Fahrzeugscheibe.

Aufgrund seiner geringen inneren Festigkeit einerseits und seiner guten Haftung andererseits, wird sich bei extremen Karosserieverwindungen eher die Dichtraupe spalten, als dass sich Terodicht elastik vom Untergrund löst. Die Dauerklebrigkeit des Materials führt dazu, dass sich eine gespaltene Dichtraupe beim Zusammendrücken sofort wieder schließt und verbindet.

### Anwendungen

Terodicht elastik dient zur Abdichtung von gummigelagerten Front-, Heck- und Seitenscheiben bei Fahrzeugen.

Abgedichtet wird hauptsächlich zwischen Scheibengummi und Festerrahmen oder auch zwischen Scheibengummi und Glas. Terodicht elastik kann auch zum Abdichten von Blechüberlappungen verwendet werden, wenn eine plastische Abdichtung gefordert wird und nicht überlackiert werden soll.

### Technische Daten

Farbe:	schwarz
Geruch:	nach Benzin
Konsistenz:	pastös
Dichte:	ca. 1,5 g/cm <sup>3</sup>
Festkörpergehalt:	ca. 87 %
Standfestigkeit:	gut
Gebrauchstemperatur:	-30°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.

### Vorbehandlung

Die abzudichtenden Haftflächen müssen frei von anti-adhäsiven Bestandteilen oder Schmutzresten sein, eine gewisse Feuchtigkeit beeinflusst die Haftung nicht negativ. Vor der Nachdichtung undichter Scheiben muss jedoch in den Profilen stehendes Wasser vorher mit Druckluft ausgeblasen werden.

## Verarbeitung

Terodicht elastik wird aus Düsenkartuschen mit Hilfe von handelsüblichen Druckluft- und Handpistolen verarbeitet. Aus dem Henkel-Programm können z. B. die

- Staku-Handdruckpistole Art.-Nr. 167.65 Y  
IDH 142240
- Teleskop-Pistole Power-Line Art.-Nr. 141.84 S  
IDH 211757
- Teleskop-Pistole Multi-Press Art.-Nr. 195.51 B  
IDH 142241

verwendet werden.

Terodicht elastik wird so eingebracht, dass alle Hohlräume ausgefüllt werden, es darf jedoch nicht zu viel Dichtstoff in die Fugen gespritzt werden. Das Scheibengummi muss nach dem Abdichten an der Karosserie und an der Scheibe sauber anliegen. Dabei lässt sich nicht vermeiden, dass Restmaterial aus den Fugen austritt. Zum Entfernen dieses überquellenden Restmaterials eignen sich Lösungsmittel nicht! Es wird vielmehr mit einem Holzspatel oder Putzpapier grob abgenommen, bevor es antrocknet. Je mehr Material auf diese Weise entfernt werden kann, desto einfacher wird die Endreinigung sein.

Der zurückbleibende Film wird mit einem Haushaltsfensterreiniger entfernt. Dabei ist darauf zu achten, dass einerseits nicht zu viel Material aus den Fugen geputzt wird, der Dichtstoff in der Fuge jedoch andererseits von der Gummilippe des Profilgummis voll abgedeckt wird, um Schmutzanhaftungen zu vermeiden.

## Lagerung

Frostgefährdet:	nein
Empfohlene Lagertemperatur:	10°C bis 25°C
Lagerzeit:	12 Monate in Originalverpackung

## Lieferform

Blisterpack*	75 ml	Art.-Nr. 128.91 M (D/GB/F/NL) IDH 211465
Kartusche (mini-schnapp)	80 ml	Art.-Nr. 100.88 Q (D) IDH 211293
Kartusche	310 ml	Art.-Nr. 128.79 Z (D/GB/F/NL) IDH 110532
Kartusche	310 ml	Scandi-Code 241

\* Blisterpack unter der Bezeichnung Scheibendichtmasse

**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  
Hardtstraße 55  
CH-4133 Pratteln 1  
Tel.: +41-61-825-7000