

Technisches Datenblatt

Terokal 5010 TR



Zweikomponentige Epoxid-Karosserieausgleichsmasse
als bleifreier Ersatz für Lötzinn.

Zum Ausfüllen von unebenen Oberflächen
nach Richtoperationen an Karosserieaussenteilen

Basis: Epoxidharz

Stand: 05.10.2012

Produktbeschreibung

Terokal 5010 TR ist eine zweikomponentige, schwindfreie, hochfeste Karosserieausgleichsmasse auf Epoxidharzbasis mit hoher Druckfestigkeit und niedriger Dichte. Terokal 5010 TR ist frei von Lösungsmitteln, PVC und Isocyanaten. Die Aushärtung erfolgt bei Raumtemperatur durch die chemische Reaktion von A- und B-Komponente. Durch Vorwärmen der Kartusche in der Kartuschenheizbox (max. 65°C) wird das Ausbringen aus der Kartusche erleichtert. Terokal 5010 TR ist ausgezeichnet modellier- und schleifbar.

Anwendungen

Terokal 5010 TR wird als reiner Schwemmmzinnerersatz bei nicht zurückformbaren Deformierungen und zum Ausgleichen bei dicht verschweißten Blechverbindungen in der Kfz-Branche eingesetzt. Terokal 5010 TR dient als bleifreier Lötzinnerersatz zum Ausgleichen von Schadstellen und Schweißnähten z. B. an Seitenteilen, Motorhauben, Kotflügeln, Schwellern, Heckklappen und Dachpartien.

Technische Daten

	Terokal 5010 TR Komponente A	Terokal 5010 TR Komponente B
Farbe:	dunkelgrau	weiß/hellgrau
Geruch:	charakteristisch	nach Amin
Dichte:	ca. 0,85 g/cm ³	ca. 0,55 g/cm ³
Mischungsverhältnis nach Volumen:	2	: 1
	Mischung (Komponente A + B) Terokal 5010 TR	
Farbe:	grau	
Geruch:	nach der Aushärtung neutral	
Topfzeit (nach Bohlin, oszillierend)		
bei 20°C:	90 min	
bei 30°C:	60 min	
Dichte (ausgehärtet):	ca. 0,7 g/cm ³	
Optimale Schichtdicke:	bis 2,5 mm	
Wasserabsorption:	< 0,5 % Gewichtszunahme	
Prüfbedingungen:	24 Stunden bei 98 % rLf, 40°C	
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 90°C	
kurzfristig (bis 1 h):	110°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 der Untergründe

Die Untergründe bei flächigen Anwendungen müssen trocken, fett-, öl- und staubfrei sein. Zur Reinigung eignen sich aus unserem Programm Teroson FL oder Teroson FL+.

Verarbeitung

Terokal 5010 TR liegt in den Kartuschen im Mischungsverhältnis 2:1 (nach Volumen) vor. Zur Verarbeitung wird die Überwurfmutter abgeschraubt, der Verschlussstopfen entfernt und die Kartusche in die Kartuschenpistole gelegt (nur Kartuschenpistole mit Kolbenstange verwenden!). Um eine einwandfreie Durchmischung beider Komponenten zu erreichen, presst man zunächst eine geringe Menge beider Komponenten aus, reinigt die Öffnung, setzt dann den beigefügten Mischer auf und befestigt diesen mit der dazugehörigen Überwurfmutter. Die ersten 10 cm des gemischten Materials sollten verworfen werden, da sie u. U. nicht einwandfrei gemischt sind (Achtung: nur Originalmischer verwenden, da ansonsten für die Durchmischung keine Gewährleistung übernommen werden kann!). Bei korrekter Mischung muss eine graue Mischfarbe entstehen.

Optional können für einen zusätzlichen Korrosionsschutz die blanken Metalloberflächen mit einer dünnen Schicht Terokal 5055 vollständig benetzt werden (z.B. bei Verschweißungen auf Stoß oder Überlappung). Danach Karosserieausgleichsmasse Terokal 5010 TR naß in naß auftragen und mit geeignetem Werkzeug (z.B. Spachtel) verstreichen. Die Reparaturstellen mit leichtem Überschuss ausgleichen.

1K und 2K Grundierungen eignen sich hier als Korrosionsschutz nicht.

Nach dem Aushärten kann Terokal 5010 TR mit einem Karosseriehobel abgetragen oder abgeschliffen werden. Schleifstaub entfernen und mit Teroson FL oder Teroson FL+ nachbehandeln. Anschließend Reparaturstelle mit Teroson Feinspachtel überziehen und danach für den Lackaufbau nach Herstellerangaben vorbereiten.

Wird der Kartuscheninhalt nicht komplett verbraucht, den Statikmischer nicht entfernen. Für die weitere Verarbeitung einfach den Mischer durch einen neuen ersetzen (Vorgehensweise wie oben beschrieben).

Härtung

Die Aushärtung findet ohne zusätzliche Wärmeeinwirkung von außen nur durch chemische Reaktionen nach der Vermischung der Komponenten A und B bei Raumtemperatur statt. Achtung: Diese Reaktion kann bei Schichtdicken größer 5 mm zu erhöhter Wärmeentwicklung führen (empfohlene Schichtdicke bis 2,5 mm). Die Wärmeentwicklung und damit die Aushärtezeit werden durch die Applikations-temperatur und die aufgetragene Schichtdicke von Terokal 5010 TR sowie die Raumtemperatur bestimmt. Beim flächigen Auftrag in dünnen Schichten ist die Wärmeentwicklung gering. Nach ca. 8 bis 24 Stunden (je nach Temperatur, Einsatzfall und aufgebracht Menge) ist das Material ausgehärtet. Sobald die Oberfläche nicht mehr klebrig ist, kann das Material weiter bearbeitet werden.

Eine beschleunigte Härtung bei ca. 60°C bis max. 65°C für 1 Std. Objekttemperatur ist möglich (z.B. mit Infrarot). Anschließend bei Raumtemperatur abkühlen. Eine Schockabkühlung ist zu vermeiden.

Reinigung

Frisches, nicht ausgehärtetes Material kann mit einem trockenen Lappen von den Substraten oder der Kartuschenspitze abgewischt werden. Reste von Terokal 5010 TR können mit Teroson FL oder Teroson FL+ entfernt werden. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Lagerung

Frostgefährdet:	bedingt längere Lagerung bei tiefen Temperaturen kann zu einer Kristallisation der Komponente A führen, die durch kurzzeitiges Erwärmen auf 60°C rückgängig gemacht werden kann
Empfohlene Lagertemperatur:	15°C bis 25°C
Lagerzeit:	Universalkartusche 12 Monate

Lieferform

Universalkartusche	175 ml
--------------------	--------

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
Salinenstr. 61
CH-4133 Pratteln
Tel.: +41-61-825-7000