

# TEROSON® BOND 120

Август 2020

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

<b>Технология</b>	Полиуретан
Тип химического соединения	Полиуретан
Внешний вид (незаполним.)	Черный
Кол-во компонентов	Один – несмешиваемый
Вязкость	Пастообразный
<b>Полимеризация</b>	От влажности
<b>Применение</b>	Вклейка стекол
Окружающая температура при нанесении	-10–45°C (14–113°F)
Температура продукта при нанесении	5–35°C (41–95°F)
Рабочая температура	-40–90°C (-40–194°F)
Кратковременное воздействие (до 1 часа)	120°C (248°F)
Время начала эксплуатации (с подушкой безопасности)	
Испытание по методике FMVSS 212/208 при 48 км/ч, 100% лобовое столкновение, через	2 часа
Испытание по методике New Henkel Crash Test Standard, при 64 км/ч, 40% перекрытие, через	2 часа
Особые свойства	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Высокая стойкость к сползанию</li> <li>• Хорошее натяжение клеевого валика</li> <li>• Совместим с ADAS (Advanced Driving Assistance Systems)</li> <li>• Высокая эластичность и прочность на сдвиг</li> <li>• Низкая электропроводность</li> </ul>

Продукт TEROSON® BOND 120 является однокомпонентным полиуретановым клеем для вклейки стекол. Времена образования поверхностной пленки и полной полимеризации зависят от окружающей температуры и влажности воздуха. Время полимеризации зависит также от толщины клеевого слоя. Повышение температуры и влажности воздуха ускоряет полимеризацию продукта. Снижение температуры и влажности воздуха замедляет данный процесс. Продукт обладает высокой адгезией к стеклу, стеклу с керамическим, капсулированным покрытием, а также к окрашенным поверхностям при применении

праймера/активатора. Области применения продукта включают вклейку лобовых, задних и боковых стекол в кузова легковых, коммунальных и специальных автомобилей, а также рельсовых транспортных средств.

## СВОЙСТВА НЕЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

Плотность при 23°C 1,3

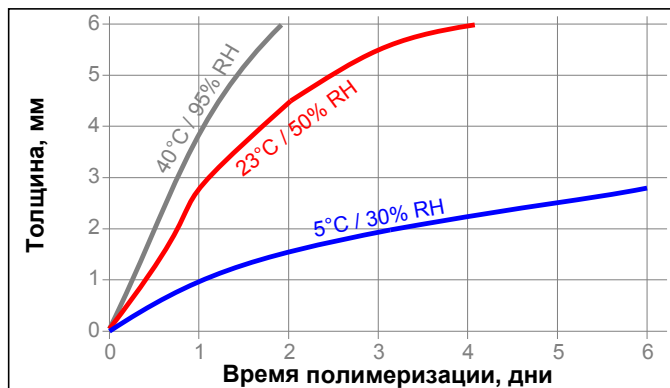
## ПРОЦЕСС ПОЛИМЕРИЗАЦИИ ПРОДУКТА

Толщина заполимеризованного слоя через 24 часа, мм 3  
DIN 50014 при 23°C/50%RH  
Время установки стекла (от начала нанесения продукта до монтажа) 25

## Зависимость скорости полимеризации от окружающей температуры и влажности

Нижеприведенный график показывает зависимость скорости полимеризации продукта от окружающей температуры и влажности воздуха.

## Скорость полимеризации



Таким образом, время до начала эксплуатации автомобиля короче в летний и длиннее в зимний периоды.

## СВОЙСТВА ЗАПОЛИМЕРИЗОВАННОГО ПРОДУКТА

### Физические свойства

Твердость по Шору А 67  
DIN 53505  
Растяжение до разрыва, % 300  
DIN 53504  
Прочность на отрыв, Н/мм<sup>2</sup> 8,5  
DIN 53504 (psi) (1 200)

### Адгезионные свойства

На стекле, толщина слоя 5 мм  
DIN 54451

Прочность на сдвиг  
через 24 часа

N/мм<sup>2</sup> 4  
(psi) (580)

После полной полимеризации

N/мм<sup>2</sup> 6  
(psi) (870)

Модуль сдвига

N/мм<sup>2</sup> 2  
(psi) (290)

## ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

**Продукт не рекомендуется применять в среде чистого кислорода, хлора и других сильных окислителей. Информация по безопасному применению продукта содержится в паспорте безопасности материала (MSDS).**

## Указания по применению

### Важно

При нанесении праймеров, наполнителей, праймеров-наполнителей, лакокрасочных материалов и других покрытий необходимо руководствоваться инструкциями их производителей.

## Подготовительные операции

1. Склеиваемые поверхности должны быть сухими без наличия грязи, масел, смазок и т.п.
2. Проверьте новое стекло на предмет наличия трещин и повреждений, а также прилегания к приклеиваемой поверхности.
3. Для очистки нового стекла перед вклейкой рекомендуется применение одного из двух продуктов (на основе растворителя - TEROSON® VR 10 или на водной основе - TEROSON® BOND GLASS CLEANER):

### Очистка стекла продуктом на основе растворителя:

- a. Очистите стекло продуктом TEROSON® VR 10 безворсовой тканью
- b. Протрите поверхность стекла гладкой губкой с легким абразивом или губкой TEROSON® BOND SPONGE, смоченными в очистителе.
- c. Протрите насухо поверхность стекла безворсовой тканью или губкой TEROSON® VR 10.

### Очистка стекла продуктом на водной основе:

- a. Очистите поверхность стекла продуктом TEROSON® BOND GLASS CLEANER
- b. Протрите поверхность стекла TEROSON® BOND SPONGE, смоченным в очистителе
- c. Нанесите на поверхность стекла TEROSON® BOND GLASS CLEANER снова и вытрите ее насухо безворсовой тканью движениями в одном направлении.

4. После очистки стекла необходимо выждать не менее 2 минут для испарения остатков очистителя.
5. Очистка остатков клеевого шва обычно не требуется. Однако, при необходимости такой очистки, время выдержки для испарения остатков очистителя составляет не менее 2 минут.

## ПРИМЕНЕНИЕ ПРАЙМЕРА:

1. Перед открытием флакона с продуктом TEROSON® BOND ALL-IN-ONE- PRIMER необходимо потрясти емкость в течение не менее 1 минуты.
2. Нанести праймер шерстяным аппликатором, перемещая последний в одну сторону вдоль клеевого шва с последующей выдержкой в течение 2 минут.
3. Если с момента вырезания до вклейки стекла промежутки времени не превышает 2 часов, обработка клеевого шва праймером не требуется. При превышении указанного времени клеевой шов подлежит активации продуктом TEROSON® BOND ALL-IN-ONE PRIMER, при условии сохранения чистоты склеиваемой поверхности. Поверхность старого клеевого шва является оптимальным вариантом для обеспечения прочности склеивания.
4. Если поверхность клеиваемого стекла является обработанной праймером или имеет полиуретановое покрытие (с клеем или герметиком), нанесенными производителем, ее также рекомендуется обработать праймером TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER для обеспечения оптимальной адгезии клея TEROSON® BOND 120 к данным покрытиям.
5. На вышеупомянутые покрытия наносится тонкий слой TEROSON® BOND ALL-IN-ONE-PRIMER с последующим его высыханием в течение 2 минут. Продукт TEROSON® BOND 120 наносится обычным способом, но с учетом толщины имеющегося на стекле покрытия.

## Альтернативный метод подготовки поверхности стекла с применением активатора.

- a. Нанесите TEROSON® BOND ACTIVATOR на керамическое покрытие стекла так, чтобы была видна пленка продукта, смачивающая поверхность.
- b. Подождите минимум 5 минут при 10–35°C до высыхания TEROSON® BOND ACTIVATOR.

При необходимости повышенной защиты клеевого шва от ультрафиолета (более 99,9%) рекомендуется применение черного праймера.

## Нанесение

1. Для качественного нанесения продукта TEROSON® BOND 120 из картушей или мягкой упаковки (фольги) применяются поршневые пистолеты с ручным, аккумуляторным или пневматическим приводом.

2. При применении продукта TEROSON® BOND 120 необходимо соблюдать время до начала эксплуатации транспортного средства.

### Хранение

Продукт необходимо хранить в сухом месте в закрытых емкостях. Информация о хранении может быть указана на этикетке упаковки.

**Оптимальные условия хранения: 15–25 °С. Хранение при температуре ниже 5 °С или выше 25 °С может негативно отразиться на функциональных свойствах продукта.**

Продукт, извлеченный из оригинальной упаковки, может быть загрязнен во время использования. Не возвращайте его обратно в оригинальную упаковку. Корпорация Henkel не несет ответственности за материалы, которые были загрязнены во время использования, условия хранения которых не отвечали вышеуказанным требованиям. За дополнительной информацией обращайтесь в региональный отдел по работе с клиентами или службу технической поддержки.

### Спецификация продукта:

Содержащиеся в данном документе данные являются ориентировочными, точные данные по продуктам конкретных партий могут быть предоставлены региональными представителями Хенкель по запросу.

### Одобрения и сертификаты:

Данную информацию можно получить в региональном представительстве Henkel.

### Расброс данных

В данном документе приведены типовые значения свойств продукта, основанные на периодических проведениях его испытаний.

Разброс значений температуры/влажности:

23 °C / 50% RH = 23+2 °C / 50+5% RH.

### Переводные величины:

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

### Примечание:

Информация, содержащаяся в данном Листе Технической Информации (ТИ), включая рекомендации по использованию и применению продукта, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления Листа ТИ. Данный продукт может иметь множество вариантов применения, а также может применяться в различных условиях и при независимых от нас обстоятельствах. В связи с этим Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы

используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в любых иных письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.

**В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS и Henkel France SA, обратите внимание на следующее: В случае, если, тем не менее, у компании Henkel по каким-либо юридическим основаниям все-таки возникает ответственность, то такая ответственность Henkel ни в коем случае не превышает стоимости соответствующей поставки.**

**В случае, если продукция поставляется компанией Henkel Colombiana S.A.S., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Информация, содержащаяся в данном Листе ТИ, основана на нашем знании и опыте использования продукта на дату составления данного Листа ТИ. Henkel не несет ответственности за пригодность нашей продукции для производственных процессов и условий, в которых Вы используете эту продукцию, а также за предполагаемое применение и результаты применения данной продукции. Мы настоятельно рекомендуем Вам провести предварительные испытания с тем, чтобы подтвердить пригодность нашей продукции для Ваших целей. За исключением однозначно согласованных случаев, а также по основаниям, предусмотренным применимым законодательством в части ответственности за качество продукции, любая ответственность в отношении информации, содержащейся в Листе ТИ или в каких-либо других письменных или устных рекомендациях в отношении данного продукта, исключается; исключением также являются случаи смерти или причинения вреда здоровью в результате преступной халатности с нашей стороны.**

**В случае, если продукция поставляется компаниями Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., или Henkel Canada, Inc., применяется следующее положение об ограничении ответственности: Данные, приводимые в данном Листе ТИ, предоставляются только в целях информирования и считаются достоверными. Мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, чьи методы работы не зависят от нас. Пользователь обязан определить пригодность данного производственного метода для своих целей и принять такие меры предосторожности, которые могут быть рекомендованы для защиты людей и имущества от опасностей, возникающих при обращении и использовании данной продукции. В**

связи с этим Henkel Corporation особо отказывается от любых явных и подразумеваемых гарантий, включая гарантии товарного качества или товарной пригодности для конкретных целей, вытекающих из продажи или использования продукции Henkel Corporation. Henkel Corporation особо отказывается от любой ответственности за косвенные или непреднамеренные убытки любого рода, включая упущенную выгоду. Приводимые обсуждения, касающиеся различных процессов или соединений, не должны толковаться как утверждение, что такие процессы или соединения свободны от действия патентов, находящихся в собственности других лиц, или как лицензия, предусмотренная патентами корпорации Henkel, для таких процессов или соединений. Мы рекомендуем каждому пользователю проводить предварительные испытания предлагаемого применения до основного использования продукции, используя эти данные в качестве руководства для своих действий. В отношении данной продукции могут действовать один или несколько патентов или патентных заявок США или иных государств.

**Использование товарных знаков.**

Если не оговорено иное, все товарные знаки в данном документе принадлежат Henkel Corporation в США и в других странах. ® означает товарный знак, зарегистрированный в Бюро США по патентам и товарным знакам.

Ссылка 0.0

