

Teroson

Dopasowanie do przyszłości

Nowa generacja klejów do szyb Teroson

- Terostat-8600 2K HMLC
- Terostat-8599 HMLC
- Terostat-8597 HMLC
- Terostat-8596



PL

Zestawienie klejów

| | Terostat-8600 2K HMLC | Terostat-8599 HMLC | Terostat-8597 HMLC | Terostat-8596 |
|--|-----------------------|--------------------|--------------------|------------------|
| Materiał | 2K-PUR | 1K-PUR | 1K-PUR | 1K-PUR |
| Aplikacja | na ciepło | na ciepło | na zimno | na zimno |
| Czas podgrzewania | 30 min. | 15 min. | - | - |
| Czas wklejania | max. 10 min. | max.15 min. | max. 25 min. | max. 25 min. |
| Przewodność elektryczna (Siemens) | 10 ⁻¹⁰ | 10 ⁻¹⁰ | 10 ⁻¹⁰ | 10 ⁻⁵ |
| Oporność elektryczna (Ohm) | 10 ¹⁰ | 10 ¹⁰ | 10 ¹⁰ | 10 ⁵ |
| Optymalna charakterystyka wysokich częstotliwości | tak | tak | tak | nie |
| Moduł sprężystości | ca. 3 MPa | ca. 3 MPa | 3MPa | ca. 1.2 MPa |
| Odporność na opadanie | wspaniała | wspaniała | wspaniała | wspaniała |
| Czas gotowości do jazdy zgodnie z normą EURO-NCAP (czołowe zderzenie - 50 km/h) | | | | |
| bez poduszki powietrznej | 15 min. | 15 min. | 1 godzina | 2 godziny |
| z poduszką powietrzną | 15 min. | 15 min. | 2 godziny | 6 godziny |
| Czas gotowości do jazdy zgodnie z normą USA (64 km/h) | 60 min. | * | * | * |
| Art. nr | | | | |
| 310 ml - kartusz | - | 168.73Q | 168.79X | 164.75H |
| 150 ml - kartusz | 166.32D | - | 168.76T | - |
| Zestaw | 164.74G | 168.75S | 168.80Y | 168.83B |
| 400ml - folia | - | - | ** | - |
| 570 ml - folia | - | - | ** | - |

* zależnie od produktu, geometrii otworu szyby, warunków atmosferycznych itp. 12 – 48 godzin. ** będą podane

■ Terostat-8525 Activator

Do uaktywniania szyb powlekanych
Art. Nr 160.95 V (poj. 10 ml)

■ Aplikatory

Do nakładania podkładu Terostat 8517 H

■ Terostat 8517 H – podkład na szybę

Dla ochrony przed UV i poprawy przyczepności
Art. nr 167.83 S (poj. 25 ml)
Art. nr 167.84 T (poj. 100 ml)

■ Zmywacz FL

Do odtłuszczenia powierzchni pod klej
Art. nr 169.19 Q (poj. 1 litr)

■ Podgrzewacz do kartusz z klejem

Dla podgrzewania kleju Terostat 8599 HMLC i Terostat 8600 2K HMLC
Art. nr 131.17 H

■ Cęgi do dysz

Do przycinania dysz do nakładania kleju
Art. nr 163.15 J

Certyfikaty jakości dla produktów Teroson



Henkel Polska S.A., Business Unit Loctite
ul. Domaniewska 41, 02-672 Warszawa
Tel. +48 (22) 56 56 200, Fax + 48 (22) 56 56 222,
Loctite Info-Line: 0-801-111-222
loctite.polska@henkel.at

www.teroston.com
www.loctite.com