

## Technisches Datenblatt

---

### Terostat 7390



Warmextrudierbarer, punktschweißfähiger,  
weichplastischer Kleb-/Dichtstoff  
leicht verdrängbar

Basis: Butylkautschuk

Stand: 28.04.2009

#### Produktbeschreibung

Terostat 7390 ist ein warmextrudierbarer, punktschweißfähiger, weichplastischer, stark klebender Einkomponenten-Kleb-/Dichtstoff auf Basis Butylkautschuk. Durch Wärmeeinwirkung tritt eine deutliche Erweichung ein, ohne daß es jedoch zum Schmelzen kommt. D. h. selbst bei Überkopfverarbeitung oder an senkrechten Flächen gibt es kein Abfließen oder Abtropfen. Terostat 7390 behält seine plastischen, klebenden Eigenschaften auch bei tiefen Temperaturen bei, d. h. es tritt kein Verspröden oder Abplatzen auf. Terostat 7390 haftet - warm aufgetragen - auch auf öligem Blech und bietet einen ausgezeichneten Korrosionsschutz.

Terostat 7390 ist leicht verdrängbar und zeichnet sich durch eine geringe Rückstellkraft aus, was sich besonders beim Punktschweißen positiv auswirkt.

#### Anwendungen

Terostat 7390 wird hauptsächlich als punktschweißfähiger Dichtstoff bei Blechüberlappungen, z. B. im Karosserierohbau, eingesetzt sowie als klebende Dichtung bei geringen Festigkeitsanforderungen, z. B. Ausrüstung von Steckprofilen, Klemmprofilen, usw.

#### Technische Daten

Farbe:	anthrazit
Dichte:	ca. 1,15 g/cm <sup>3</sup>
Trockengehalt:	> 98 %
Penetration: (Konus 150 g, 6 s, 20°C)	ca. 115 <sup>1</sup> / <sub>10</sub> mm
Zugscherfestigkeit:	ca. 2 N/cm <sup>2</sup>
Korrosionsbeständigkeit: (Salzsprühtest 500 h)	gut
Auswaschbeständigkeit:	gut
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 80°C
Temperaturstabilität: kurzfristig (bis 1 h)	200°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.

#### Verarbeitung

Zur Verarbeitung von Terostat 7390 aus Hobbocks oder Fässern eignen sich Anlagen mit Extruderschnecken-, Kolben-, Zahnrad- oder Rotationspumpen. Hierbei sind sowohl Pumpe als auch Folgeplatte, Schlauch und Auftragskopf beheizbar. Durch die Erwärmung wird Terostat 7390 plastifiziert und somit verarbeitbar.

Anlagen mit getrennten Heizkreisen und separater Regelung haben sich als vorteilhaft erwiesen, wobei an der Folgeplatte meist die niedrigste, am Auftragskopf die höchste Temperatur eingestellt wird. Die Verarbeitungstemperaturen liegen zwischen 60 bis 140°C, wobei der optimale Bereich vom gewünschten Ausstoß und sonstigen speziellen Anforderungen abhängig ist.

Die beheizte Auftragspistole kann feststehend sein, von Hand geführt oder an ein automatisches Verarbeitungssystem (Roboter, CNC-Steuerung) angeschlossen werden. Die Auftragsdüse kann rund, dreieckig oder rechteckig sein, je nach Anforderung.

Für die Kleinserie sowie orientierende Vorversuche ist Terostat 7390 auch in 310-ml-Düsenkartuschen lieferbar. Diese Alu-Kartuschen werden entweder im Trockenschrank für ca. 30 - 45 min bei 100°C erwärmt und mit normalen Hand- oder Druckluftpistolen verarbeitet. **(Schutzhandschuhe verwenden!)** Wir empfehlen die Verarbeitung mittels regelbarer Heizpistolen mit Druckluft.

Bei Bedarf informieren wir Sie gern über geeignete Verarbeitungsanlagen, sowohl für die Kartuschen- als auch Großbindeverarbeitung.

### Lagerung

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

### Lieferform

Hobbock	20 l
Hobbock	50 l
Fass	200 l
Aluminium-Düsenkartuschen	310 ml

<b>Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge/ Transportkennzeichnung</b>	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.**

Henkel AG & Co. KGaA  
Standort Heidelberg  
D-69112 Heidelberg  
Tel.: +49-6221-704-0  
Fax +49-6221-704-698