



# Technisches Datenblatt

---

Terokal-60-2



Lösungsmittelhaltiger Kontaktklebstoff  
für das Verkleben von PVC- und Gummi-Bodenbelägen

Basis: Polychloropren

Stand: 11.07.2005

## Produktbeschreibung

Terokal-60-2 ist ein braun orange, lösungsmittelhaltiger Kontaktklebstoff auf Polychloropren-Basis mit gutem Anzugsvermögen.

## Anwendungen

Terokal-60-2 wird für die Verlegung von PVC- und Gummibodenbelägen in Bahnen und Fliesen sowie für die Verklebung von Sockelleisten auf Holz, Stahl und Aluminium eingesetzt. Zur Verklebung auf Bitumenisoleranstrich ist der Klebstoff nicht geeignet.

## Technische Daten

Farbe:	braun orange
Geruch:	nach Ester
Konsistenz:	flüssig
Dichte (20°C):	ca. 0,84 g/cm <sup>3</sup>
Festkörper:	ca. 24 %
Verdüner/Reiniger:	Reiniger-D
Verbrauch:	bei beidseitigem Klebstoffauftrag je nach Beschaffenheit des Untergrundes und der Auftragsweise: ca. 350 - 450 g/m <sup>2</sup>
Verarbeitungstemperatur:	15 - 25°C
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.

## Vorbereitung

Die Verklebungsflächen müssen trocken, staub- und fettfrei, nicht sandend und frei von Rissen sein.

## Durchführung

Terokal-60-2 ist vor Gebrauch gut aufzurühren und wird danach beidseitig und gleichmäßig mit ungezahntem Spachtel, Traufel oder Pinsel auf die zu verklebenden Flächen aufgetragen. Die Verklebung kann nach einer Ablüftezeit von 10 bis 15 Minuten erfolgen, je nach Temperaturverhältnissen, Raumbelüftung und Luftfeuchtigkeit. Sicherer in der Beurteilung der Ablüftezeit ist der Fingertest und nicht die Zeitangabe. Der Klebstofffilm muss sich dabei trocken, aber noch klebrig anfühlen.

Nach Erreichen des richtigen Verklebungszeitpunktes müssen die Klebeflächen sofort passgerecht aufeinander gelegt werden, da eine nachträgliche Korrektur nur sehr schwer möglich ist. Anschließend werden die Klebeflächen angepresst und gut angerieben. Nähte werden mit Leiste und Gummihammer angeklopft.

### **Reinigung**

Klebstoffreste/Flecken im nicht abgebundenen Zustand - auch auf Arbeitsgeräten - können mit Reiniger-D entfernt werden (vorher Verträglichkeit der Substrate überprüfen).

### **Lagerung**

Frostgefährdet:	nein
Empfohlene Lagertemperatur:	15°C bis 25°C
Lagerzeit:	9 Monate

### **Lieferform**

Eimer	10,5 kg
-------	---------

<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 KGaA  
Standort Heidelberg  
D-69112 Heidelberg  
Tel.: +49-6221-704-0  
Fax +49-6221-705-242  
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com