



# Terostat MS 937

18 August 2009

## PRODUKTBESCHREIBUNG

Terostat MS 937 hat die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Silan-modifiziertes Polymer
<b>Produkttyp</b>	Klebstoff
<b>Komponenten</b>	1-komponentig
<b>Aushärtung</b>	Feuchtigkeit
<b>Anwendung</b>	Assembly
<b>Aussehen</b>	Weiss, Grau, Schwarz
<b>Konsistenz</b>	Pastös, Thixotrop
<b>Geruch</b>	Charakteristisch

Terostat MS 937 ist ein spritzbarer Einkomponenten-Klebstoff/Dichtstoff auf Basis Silan-modifizierter Polymere, der durch Reaktion mit Feuchtigkeit zu einem elastischen Produkt vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, die Durchhärtezeit ist zusätzlich noch von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperatur sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus. Terostat MS 937 ist besonders standfest, was bereits nach dem Zusammenführen der zu verklebenden Materialien zu einem hohen Haltevermögen führt. Terostat MS 937 ist frei von Lösemitteln, Isocyanat, Silikon und PVC. Er zeigt gutes Haltevermögen auf vielen Substraten. Terostat MS 937 weist die für elastische Verklebungen notwendige Stärke auf. Diese Eigenschaft des Produktes bleibt auch bei den in den Reparaturöfen auftretenden Temperaturen (max. 100°C) bestehen. Da Terostat MS 937 keinen Volumenschwund aufzeigt, sind keine Einzüge und Spannungen zu beobachten. Terostat MS 937 kann zur beschleunigten Aushärtung auch als 2-Komponenten Material verarbeitet werden. Siehe hierzu separates Datenblatt Terostat MS Power & Speed Technologie oder Terostat MS 2K-Technologie.

### Einsatzgebiete:

Terostat MS 937 wird für folgende Anwendungen eingesetzt: Elastische Verklebungen von Metallen und Kunststoffen, z.B. Seitenbeplankungen und Verklebungen der Dachhaut sowie Verklebungen im Fahrzeug- und Wohnwagenbau.

### TECHNISCHE DATEN

Dichte, g/cm <sup>3</sup> , Weiss, Grau:	ca. 1,6
Dichte, g/cm <sup>3</sup> , schwarz:	ca. 1,5
Standfestigkeit:	kein Abrutschen (DIN Profil 15 mm)
Hautbildezeit, Min*:	10 bis 15
Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 Std.:	ca. 4
Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A):	ca. 56
Zugfestigkeit (gem. ISO 37), MPa:	3,0
Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min), %:	ca. 220

Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37), MPa:	ca. 2,0
Volumenänderung (gem. DIN 52451), %:	<2
Verarbeitungstemperatur, °C:	5 bis 40
Gebrauchstemperatur, °C:	-40 bis +100
Kurzfristig (bis zu 1 Std.), °C:	120
* ISO 291 Normklima:	23°C, 50% relative Luftfeuchtigkeit

## VERARBEITUNGSHINWEISE

### Vorbemerkung:

Vor der Anwendung sollte das **Sicherheitsdatenblatt** bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Henkel bezüglich analytischer Unterstützung

### Vorbereitung:

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Erzielung einer optimalen Haftung kann es je nach Untergrund erforderlich sein, die Oberfläche mechanisch aufzurauen oder einen Primer/Haftvermittler einzusetzen. Bei der Herstellung von Kunststoffen werden oft externe Trennmittel verwendet; diese sind vorher zu entfernen. Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken, speziell Pulverlacken, und der Vielfältigkeit der Substrate, sind auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen. Zur Reinigung eignen sich unsere Reiniger+Verdüner A, FL oder Terostat 450. Bei der Verklebung und Abdichtung von unter Spannung stehendem PMMA, z.B. Plexiglas®, und Polycarbonat, z.B. Makrolon® oder Lexan®, besteht die Gefahr der Spannungsrisbildung; hier sind Vorversuche erforderlich.

### Verarbeitung:

Die Verarbeitung aus 310 ml-Düsenkartuschen erfolgt mit Hand- oder Druckluftpistolen, aus Sparpackungen (310 und 570 ml) mit den entsprechenden FK-Hand- oder FK-Druckluftpistolen. Bei der Druckluftverarbeitung sind 2 bis 5 bar erforderlich. Niedrige Materialtemperaturen des Dichtstoffs führen zu einer Erhöhung der Viskosität, was sich durch eine verminderte Ausspritzrate bemerkbar macht. Um dies zu vermeiden, ist der Dichtstoff vor der Verarbeitung zweckmäßigerweise zu temperieren. Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunktes zu Schweißwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden. Bei der Verarbeitung von Terostat MS 937 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt. Siehe separate Verarbeitungshinweise für Terostat MS Produkte in Hobbocks oder Fässern.

**Reinigung:**

Zur Reinigung der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem Terostat MS 937 empfehlen wir Reiniger+Verdünner A oder FL.

**LAGERUNG**

frostempfindlich	Nein
Empfohlene Lagertemperatur, °C	10 bis 25
Lagerzeit (im Originalgebinde), Monate	12

**WEITERE INFORMATION****Haftungsausschluss:**

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 gegründet werden, es sei denn, daß uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Dieses Datenblatt ersetzt alle bisherigen Versionen.

Referenz-Nr. 0.0