

Terostat-MS 939

Fest elastischer, hochviskoser 1-Komponenten-Kleb-/Dichtstoff mit hoher Anfangshaftung

Basis: MS[®]-Polymer

Stand: 09.11.2004

Produktbeschreibung

Terostat-MS 939 ist ein spritzbarer Einkomponenten-Kleb-/Dichtstoff auf Basis silanmodifizierter Polymere, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Produkt vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, die Durchhärtezeit ist zusätzlich von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperaturen sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

Terostat-MS 939 ist besonders standfest, so dass bereits nach dem Fügen der zu klebenden Teile eine hohe Haltekraft ("position tack") erreicht wird.

Terostat-MS 939 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen, PVC und ist geruchsneutral; es weist eine gute primerlose Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf. Der Kleb-/Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen und Außenbereich eingesetzt werden.

Terostat-MS 939 weist die für elastische Verklebungen erforderlichen Eigenschaften auf. Die in den Nachlackieröfen auftretenden Temperaturen (max. 100°C) wirken sich auf die mechanischen Eigenschaften nicht negativ aus. Terostat-MS 939 vernetzt praktisch ohne Volumenschwund, so dass keine Einzüge oder Spannungen auftreten und eine gute Optik der Naht sichergestellt ist.

Terostat-MS 939 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.

Anwendungen

Terostat-MS 939 wird für folgende Anwendungen eingesetzt:

- elastisches Kleben von Metallen und Kunststoffen, z. B. Seitenbeplankungen und Verklebungen der Dachhaut im Fahrzeug- und Caravanbau
- elastische Naht- und Fugenabdichtung im Karosserie- und Fahrzeugbau, Caravan-, Waggon und Containerbau, Fahrzeugaufbauten, Metall- und Apparatebau, Elektrotechnik, Kunststofftechnik, Klima- und Lüftungstechnik u. ä.

Technische Daten

Farben:	weiß, altweiß, grau, schwarz
Geruch:	geruchlos
Konsistenz:	pastös, thixotrop
Dichte:	ca. 1,5 g/cm ³
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Standfestigkeit:	in Fugen bis zu 15 mm (DIN-Profil)
Hautbildungszeit *:	ca. 10 min
Härtungsgeschwindigkeit *:	ca. 3 mm/24 h
Shore-A-Härte (DIN 53505 *):	ca. 55
Zugfestigkeit *:	ca. 3,0 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Bruchdehnung *:	ca. 250 %
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Spannungswert (100 %) *:	ca. 1,6 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	



Volumenänderung (DIN 52451):	<2 %
Anstrichverträglichkeit:	gegeben; (bezüglich weiterer Aussagen siehe unter Überlackierverhalten)
UV-Beständigkeit:	keine signifikante Oberflächenveränderung
Prüfmethode:	Trocken-UV
UV-Quelle:	Osram Vitalux 300 W
Abstand zur Probe:	25 cm
Prüfdauer:	6 Wochen
Verarbeitungstemperatur:	5°C bis 40°C
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 100°C
kurzfristig (bis 1 h):	120°C
* bei Normklima DIN 50014:	23°C, 50% relative Luftfeuchte

Verarbeitung

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.

Vorbehandlung

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 Spannungsrissbildung; hier sind Vorversuche erforderlich. Auf Polyethylen, Polypropylen und PTFE (z. B. Teflon[®]) ist keine Haftung gegeben.

Grundsätzlich gilt, dass beim Überlackieren aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken und der Vielfältigkeit der Substrate, Vorversuche durchzuführen sind.

Verarbeitung

Die Verarbeitung aus 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Teroson-Hand- oder Druckluftpistolen, aus Sparpackungen (310 ml und 570 ml) mit den entsprechenden Teroson-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 Taupunkts zur Schweißwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung von Terostat-MS 939 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt. Siehe hierzu separate Anleitung zur Verarbeitung von Terostat-MS Produkten aus Großgebinden.

Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem Terostat-MS 939 empfehlen wir unsere Reiniger+Verdüner A oder FL.

Bei Alkydharz-Systemen können Trocknungsverzögerungen auftreten. (Eigenversuche werden empfohlen). Die Durchhärtung wird durch die Lackschicht leicht verzögert, aber nicht verhindert.



Technologies
Industrial Adhesives

Lagerung

Frostgefährdet	nein
Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
Lagerzeit	12 Monate in Originalverpackung

Lieferform

Düsenkartusche	310 ml
Hobbock / Fass	auf Anfrage

Gefahrenhinweise/ Sicherheitsratschläge/ Transportkennzeichnung	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 Einflusses 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 . 40191 Duesseldorf
Vertrieb: Henkel Teroson GmbH . 69123 Heidelberg
Tel.: +49-6221-704-0 . Fax +49-6221-705-242
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com