

Terostat-MS 930

Weich-elastischer
1-Komponenten-Dichtstoff

Basis: MS[®]-Polymer

Stand: 16.06.2004

Produktbeschreibung

Terostat-MS 930 ist ein spritzbarer Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis silanmodifizierter Polymere, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem weichelastischen 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 930 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral; es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf.

Der Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden.

Terostat-MS 930 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 930 wird für folgende Anwendungen eingesetzt:

Naht- und Fugenabdichtung im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Fahrzeugaufbauten, Schiffs- und Bootsbau, Metall- und Apparatebau, Elektrotechnik, Kunststofftechnik, Klima- und Lüftungstechnik; bei der konventionellen Scheibeneinglasung zur Verstärkung zwischen Gummi und Scheibe (Haftung auf den meisten Gummiqualititäten – auch auf EPDM – ist gegeben); Kleben von Fußbodenbelägen auf Holzfußböden im Omnibusbau (über die dazu notwendige spezielle Verarbeitungstechnik beraten wir auf Anfrage gern).

Technische Daten

Farben:	weiß, grau, schwarz, blau
Geruch:	geruchlos
Konsistenz:	pastös, thixotrop
Dichte (20°C):	ca. 1,5 g/cm ³
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Standfestigkeit:	in Fugen bis zu 15 mm (DIN-Profil)
Hautbildungszeit *:	ca. 25 - 40 min
Härtungsgeschwindigkeit *:	ca. 4 mm / 24 h
Shore-A-Härte (DIN 53505) *:	ca. 27
Zugfestigkeit *:	ca. 1,0 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Bruchdehnung:	ca. 300 %
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Spannungswert (100%) *:	ca. 0,7 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Volumenänderung (DIN 52451):	< 2 %



Anstrichverträglichkeit:	gegeben Beim Überlackieren mit Alkydharz-Systemen können Trocknungsverzögerungen auftreten. (Eigenversuche werden empfohlen.)
Zulässige Gesamtverformung:	25 %
UV-Beständigkeit:	keine signifikante Oberflächenänderung
Prüfmethode:	Trocken-UV
UV-Quelle:	Osram Vitalux 300 W
Abstand zur Probe:	25 cm
Prüfdauer:	6 Wochen
Verarbeitungstemperatur:	+5 °C bis +40 °C
Gebrauchstemperatur:	-50 °C bis +80 °C
Kurzfristig (bis 1 h)	+120 °C
* bei Normklima DIN 50014:	23 °C und 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 aufzurauben 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 930 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 930 empfehlen wir unsere Reiniger+Verdüner A oder FL.



Technologies
Industrial Adhesives

Lagerung

Frostgefährdet	nein
Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
Lagerzeit	12 Monate im ungeöffneten Originalgebinde

Lieferform

Düsenkartusche	310 ml (weiß, grau, schwarz)
Sparpackung	310 ml (weiß, grau, schwarz)
Sparpackung	570 ml (weiß, grau)
Lieferung im Hobbock oder 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 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 . 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