



Terostat-MS 939

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

Basis: MS[®]-Polymer

Stand: 2000-04-17

Product Information
Produktinformation
Information produit
Information del producto

Henkel

Teroson

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.

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
Festkörpergehalt:	100 %
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Standfestigkeit:	in Fugen bis zu 15 mm (DIN-Profil)
Hautbildungszeit:	10–15 min*)
Härtungsgeschwindigkeit:	ca. 3 mm/24 h*)
Shore-A-Härte(DIN 53505):	ca. 60*)
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

Haftverhalten

Terostat-MS-939 haftet auf den meisten gebräuchlichen Untergründen ausgezeichnet: Haftung auf Blech (roh entfettet, phosphatiert, feuerverzinkt, elektrolytisch verzinkt); Edelstahl; Messing; Alu (roh geschliffen; eloxiert); Glas; Polyamid; PVC; PUR-RIM; Polyester; EPDM; den meisten thermoplastischen Blends.

Bei der Herstellung von Kunststoffen werden oft externe Trennmittel verwendet; diese sind vor der Dicht- oder Klebeoperation unbedingt zu entfernen.

Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken, speziell Pulverlacken, und der Vielfältigkeit der Substrate sind auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen.

Zur Erzielung einer optimalen Haftung kann es je nach Untergrund erforderlich sein die Oberfläche mechanisch aufzurauen oder einen Primer/Haftvermittler einzusetzen.

Achtung

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 sollte Terostat-MS 939 nicht eingesetzt werden.

Auf PE, PP und PTFE (z. B. Teflon®) ist keine Haftung gegeben. Bei hier nicht genannten Substraten empfehlen wir Vorversuche.

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 Haftflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Reinigung eignen sich aus unserem Programm Reiniger-A, Reiniger-D, Reiniger-FL. Spezielle Haftreiniger sind nicht notwendig.

Verarbeitung

Die Verarbeitung aus 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Teroson-Hand- oder Druckluftpistolen. Bei der Druckluftverarbeitung sind 2–5 bar erforderlich.

Niedrige Materialtemperaturen des Kleb-/Dichtstoffes führen zu einer Erhöhung der Viskosität, was sich durch eine verminderte Ausspritzrate bemerkbar macht. Um dies zu vermeiden, ist der Kleb-/Dichtstoff vor der Verarbeitung zweckmäßigerweise zu temperieren.

Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunkts zur Schwitzwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Nach dem Verspritzen läßt sich Terostat-MS 939 mit Fugeisen oder Spachtel, die mit entspanntem Wasser befeuchtet sind, glätten. Sind die Fugenränder abgeklebt, so genügt einfaches Abziehen mit einem Spachtel.

Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem Terostat-MS 939 ist Verdünner-D zu empfehlen.

Überlackierverhalten

Um eine optimale Lackhaftung zu erreichen, muß Terostat-MS 939 bei Verwendung von Metallic-Lacken nass-in-nass überlackiert werden. Werden Uni-Lacke eingesetzt, kann nach Materialauftrag bis zu 3 Tagen bis zum Lackieren gewartet werden. Diese Angaben gelten für 2K-Acryllacke. Bei Alkydharz-Systemen können Trocknungsverzögerungen auftreten. (Eigenversuche werden empfohlen). Die Durchhärtung wird durch die Lackschicht leicht verzögert, aber nicht verhindert.

Lagerung

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

Lieferform

Düsenkartusche	310ml
----------------	-------

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 Teroson GmbH
Telefon: +49 6221 704-0

D-69112 Heidelberg
Telefax: +49 6221 704-698