



Technisches Datenblatt

Terostat-MS 935



Elastischer 1-Komponenten-Dicht-/Klebstoff

Basis: MS[®]-Polymer

Stand: 04.08.2004

Produktbeschreibung

Terostat-MS 935 ist ein spritzbarer Einkomponenten-Dicht-/Klebstoff 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 935 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral; es weist eine gute primerlose Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf. Der Dicht-/Klebstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden.

Terostat-MS 935 weist die für elastische Verklebungen erforderliche Festigkeit auf. Diese Eigenschaft des Produkts bleibt auch bei den in den Nachlackieröfen auftretenden Temperaturen (max. 100°C) erhalten. Da kein Volumenschwund auftritt, werden keine Einzüge oder Spannungen beobachtet.

Terostat-MS 935 ist hochviskos und standfest, so dass bereits nach dem Fügen der zu klebenden Teile eine hohe Haltekraft (position tack) erreicht wird. Dadurch kann teilweise auf eine Fixierung der Fügeile verzichtet werden.

Terostat-MS 935 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 935 wird für folgende Anwendungen eingesetzt:

- elastisches Kleben als Unterfütterung (Metalle, Kunststoffe), z. B. Seitenbeplankungen und Verklebungen der Dachhaut
- elastisches Kleben von Bootsleimplatten auf den Stahlboden im Schiffsbau
- elastische Naht- und Fugenabdichtung im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Fahrzeugaufbauten, Metall- und Apparatebau, Elektrotechnik, Kunststofftechnik, Klima- und Lüftungstechnik.

Technische Daten

Farben:	weiß, grau, schwarz
Geruch:	geruchlos
Konsistenz:	pastös, thixotrop
Dichte:	ca. 1,4 g/cm ³
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Standfestigkeit:	in Fugen bis zu 15 mm (DIN-Profil)
Hautbildungszeit *:	10 - 20 Min
Härtungsgeschwindigkeit *:	ca. 3 mm/24 h
Shore-A-Härte (DIN 53505) *:	ca. 50
Zugfestigkeit (in Anlehnung an DIN 53504) *:	ca. 2,8 MPa
Bruchdehnung (in Anlehnung an DIN 53504) *:	ca. 230 %
Spannungswert (100 %)*:	ca. 1,5 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	

Volumenänderung(DIN 52451):	<2 %
Anstrichverträglichkeit:	gegeben (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

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+Verdünner 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 (310ml 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 935 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 935 empfehlen wir unsere Reiniger+ Verdünner A oder FL.

Überlackierverhalten

Terostat-MS 935 kann nass-in-nass mit 1K- und 2K-Reparaturlacken überlackiert werden, auch solchen, die Alkohole als Lösungsmittel enthalten. Bei einer schnellen Überlackierung wird die Durchhärtung nicht verhindert, jedoch verzögert. Beim Überlackieren mit 2K-PUR-/Acryl-Lacken vor der endgültigen Durchhärtung werden gute Ergebnisse erzielt. Optimale Lackhaftung wird erreicht bei

Lackierung innerhalb von 3 Stunden nach Materialauftrag. Nach der vollständigen Durchhärtung muss der Dichtstoff wie beim Kunststofflackieren vorbehandelt werden. Bei Alkydharz-Systemen können Trocknungsverzögerungen auftreten (Eigenversuche werden empfohlen). Bei bestimmten Typen von 2K-Zweischicht-Metallic-Lacken konnten in ungünstigen Fällen Haftungsprobleme des Lackfilms beobachtet werden (evtl. Vorversuche mit Plastik-/Kunststoffprimer der Lackhersteller durchführen). Haftungsverluste sind auch bei Anwendung bestimmter Silikonentferner möglich.

Prüfzeugnisse

- Prüfbescheinigung über die Widerstandsfähigkeit gegen Schimmelpilzbefall nach ISO/846/1978, Verfahren A (Prüfbescheinigung Nr. 5.1/5839 der Bundesanstalt für Materialforschung und -Prüfung BAM, Berlin vom 02.10.1991).
- Prüfung der Schockbelastbarkeit im Dauertest sowie bei Kälte (Prüfbericht Nr. 045/92 der Schienenfahrzeuge GmbH, Henningsdorf, vom 18.09.92)

Lagerung

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

Lieferform

Düsenkartusche	310 ml (weiß, grau, schwarz)
Sparpackung	310 ml (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
Standort Heidelberg
D-69112 Heidelberg
Tel.: +49-6221-704-0
Fax +49-6221-705-242
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com