

Terostat-MS 931

Selbstverlaufender, elastischer
1-Komponenten-Dichtstoff

Basis: MS[®]-Polymer

Stand: 29.08.2002

Produktbeschreibung

Terostat-MS 931 ist ein gieß- und 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 931 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 931 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 931 wird für folgende Anwendungen eingesetzt:

- in der Reinraumtechnik als Fluidichtung in Rahmenprofilen von Rasterdecken
- als Vergußmasse für elektronische Bauteile und im Filterbau
- zum Einkleben von Mineralfasermatten bei der Herstellung von Fassadenelementen
- im Sprühauftrag als elastische Flächenbeschichtung

Technische Daten

Farbe:	weiß
Geruch:	geruchlos
Konsistenz:	flüssig, selbstverlaufend
Dichte:	ca. 1,54 g/cm ³
Festkörpergehalt:	100 %
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit *:	10 – 20 min
Härtungsgeschwindigkeit *:	ca. 5 mm/24 h
Viskosität:	15.000 mPa.s
Meßgerät:	Physica
Meßsystem:	Platte/Platte
Volumenänderung(DIN 52451):	<2 %
Shore-A-Härte(DIN 53505) *:	ca. 16
Zugfestigkeit *:	ca. 0,7 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Reißdehnung (DIN 53504):	ca. 310 %
Spannungswert (100 %) *:	ca. 0,3 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Rückstellvermögen:	ca. 65 %
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.

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+Verdünner A, D oder FL.

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.

Bei der Herstellung von Rasterdecken sollten die Profile genau waagrecht ausgerichtet sein und keine Bohrungen oder Schlitze aufweisen, durch die der Dichtstoff ausfließen kann.

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 Schwitzwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung von Terostat-MS 931 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt. Siehe hierzu separate Anleitung zur Verarbeitung von Terostat-MS Produkten aus Großgebinden.

Nach dem Verspritzen läßt sich Terostat-MS 931 mit Fugeisen oder Spachtel, die mit Terostat-Glättmittel befeuchtet sind, glätten. Sind die Fugenränder abgeklebt, so genügt einfaches Abziehen mit einem Spachtel.

Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem Terostat-MS 931 empfehlen wir unsere Reiniger+Verdünner A, D und FL.

Lagerung

Frostgefährdet

nein

Empfohlene Lagertemperatur

10°C bis 25°C

Lagerzeit

12 Monate in Originalverpackung



Technologies
Industrial Adhesives

Lieferform

Düsenkartusche
Hobbock / Fass

310 ml
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 Einflussesbereiches 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

