



Fiche d'Information Produit

Terostat-MS 935



Colle-mastic monocomposante, élastique

Base: MS[®] polymère

Etabli le: 11.07.2005

Description du produit

Terostat-MS 935 est une colle-mastic extrudable, monocomposante, à base de polymères modifiés au silane. En réticulant (durcissant) sous l'action de l'humidité atmosphérique, Terostat-MS 935 devient un produit élastique. Le temps de formation d'une peau ainsi que le temps de durcissement dépendent de l'humidité atmosphérique et de la température ; le temps de durcissement dépend en outre de la profondeur du joint. L'augmentation de la température et de l'humidité atmosphérique permet d'accélérer la formation de peau et le durcissement ; les températures basses et une faible humidité atmosphérique, en revanche, ont un effet retardant.

Terostat-MS 935 est un produit inodore exempt de solvants, d'isocyanates de silicones et de PVC. Même sans utilisation de primaire, la colle-mastic fait preuve d'une bonne adhérence sur bon nombre de substrats et d'une compatibilité avec les systèmes de peintures adaptés. En raison de sa bonne résistance aux UV, Terostat-MS 935 peut être utilisée pour des applications intérieures comme extérieures.

Terostat-MS 935 possède la cohésion requise pour les collages élastiques. Les températures rencontrées dans les fours à recuire la peinture (100°C max.) n'ont pas d'impact négatif sur cette propriété du produit. L'absence de contraction démontrée par cette colle-mastic lors de son durcissement évite l'apparition de retraités ou de tensions mécaniques.

Terostat-MS 935 est hautement visqueuse et résistante à l'écoulement. Ainsi, une forte adhérence (« tack ») est atteinte dès que les pièces à coller sont jointes. Ceci permet dans certains cas de figure d'éviter de devoir fixer les pièces assemblées.

Afin d'accélérer le durcissement, Terostat-MS 935 peut être utilisée sous forme de matériau bicomposant (voir Fiche Technique Terostat-MS, Technologie : Power & Speed, ou Terostat-MS, Technologie : Produits bicomposants).

Champs d'application

Terostat-MS 935 est utilisée dans les domaines suivants:

- Assemblage élastique en tant que doublure intérieure (métaux, matières plastiques), par exemple pour les panneaux et les toits dans la construction des véhicules et des caravanes,
- Collage élastique de plaques sur plancher en acier, dans la construction des bateaux,
- Étanchéité élastique des joints dans la construction de : carrosseries, véhicules, wagons, containers, superstructures de véhicules, ainsi que dans les constructions métalliques et l'appareillage, l'ingénierie électrique, l'ingénierie des matières plastiques, la climatisation et la ventilation.

Données techniques

Couleur:	blanc, gris, noir
Odeur:	Inodore
Consistance:	Pâteux, thixotrope
Densité:	env. 1,4 g/cm ³
Type de durcissement:	Sous l'action de l'humidité
Résistance à l'écoulement :	En joints jusqu'à 15 mm (profil DIN)
Temps de formation d'une peau*:	10 - 20 mins.
Vitesse de durcissement*:	env. 3 mm / 24 h
Dureté Shore A (DIN 53505)*:	env. 50
Résistance à la traction (100 %)*:	env. 2,8 MPa

(en se référant à la DIN 53504)	
Allongement à la rupture*:	env. 230 %
(en se référant à la DIN 53504)	
Valeur de contrainte (100 %)*:	env. 1,5 MPa
(en se référant à la DIN 53504)	
Contraction (DIN 52451):	< 2 %
Compatibilité avec la peinture:	Le produit est compatible (voir : Compatibilité avec la peinture)
Résistance aux UV:	Aucun changement significatif de la surface
Méthode d'essai:	UV sec
Source UV:	Osram Vitalux 300 W
Distance éprouvette/source:	25 cm
Durée de l'essai:	6 semaines
Température d'application:	5 °C à 40 °C
Température d'utilisation:	- 40°C à 100°C
Exposition courte durée (1 h max.):	120°C

* Aux conditions climatiques standard selon la norme DIN 50014 : 23 °C, 50% humidité relative.

Mise en œuvre

Remarque préliminaire

Avant toute utilisation, il est nécessaire de consulter la **Fiche de Sécurité** du matériau afin de prendre connaissance des mesures de précaution et conseils de sécurité. Même en ce qui concerne les produits non soumis à l'obligation d'étiquetage légal, les mesures de précaution habituellement applicables aux produits chimiques doivent être respectées.

Prétraitement

Les faces à coller doivent être propres, sèches et exemptes de graisse. En fonction du substrat, il peut être nécessaire de rendre rugueux la surface par des moyens mécaniques ou d'utiliser un primaire afin d'obtenir l'adhérence optimale.

Les agents de démoulage souvent présents sur les surfaces des pièces en matières plastiques doivent être préalablement éliminés. En raison des compositions différentes des types de peintures, particulièrement des laques en poudre, ainsi que de la variété des substrats, nous recommandons dans tous les cas aux utilisateurs de faire l'essai préalable des produits utilisés. Nos nettoyants + diluants A, FL ou Terostat-450 se prêtent au nettoyage.

Le risque d'apparition de criques de tension existe pour les assemblages collés ou les étanchéités avec les matériaux sous tension mécanique, tels que PMMA (par exemple, Plexiglas®) et polycarbonate (par exemple, Makrolon® ou Lexan®) ; dans ce cas aussi, des essais préalables sont indispensables. Aucune adhérence ne peut être obtenue sur du polyéthylène, du polypropylène et du PTFE (par exemple, Teflon®).

En raison des compositions différentes des peintures et de la variété des substrats, des essais préalables s'imposent par principe quand une pièce collée ou rendue étanche doit être peinte.

Application

Terostat-MS 935 est appliquée à partir des cartouches de 310 ml au moyen de pistolets Teroson à commande manuelle ou à air comprimé. Prélevé de poches souples (310 ml ou 570 ml), le produit est appliqué à l'aide des pistolets adéquats (Teroson-FK à commande manuelle ou FK à air comprimé). L'enduction par air comprimé nécessite des pressions entre 2 et 5 bars.

A température basse, la viscosité de la colle-mastic augmente, ce qui a pour corollaire de réduire le débit à l'enduction. Afin d'éviter ce phénomène, la colle-mastic est avantageusement tempérée avant application.

Lorsque les substrats sont trop froids, un sous-dépassement du point de rosée suivi d'une apparition des eaux de condensation peut se produire. Ceci peut être évité à l'aide d'une mise à température en temps utile.

Pour prélever Terostat-MS 935 de bidons ou de fûts on utilise des pompes d'extrusion spécifiques (voir instruction particulière relative à l'application des produits Terostat-MS prélevés de grosses unités d'emballages).

Nettoyage

Pour nettoyer les équipements de travail des résidus non-durcis de Terostat-MS 935, nous vous recommandons d'utiliser nos nettoyeurs + diluants A ou FL.

Compatibilité avec la peinture

Terostat-MS 935 peut être peint humide sur humide en utilisant des vernis de réparation mono- et bicomposants, y compris les vernis dont le solvant est l'alcool. Une peinture appliquée rapidement retarde le durcissement du produit mais ne l'empêche pas. Avec les peintures polyuréthane bicomposante ou acrylique, de bons résultats sont obtenus quand le produit en est enduit avant qu'il n'ait complètement durci. L'adhésion de la peinture est optimale quand Terostat-MS 935 est peint dans les 3 heures qui suivent son application. Une fois complètement durcie, Terostat-MS 935 doit être prétraitée de la même façon qu'une matière plastique à peindre. Avec les systèmes de résine alkyde, le séchage peut être retardé (nous recommandons aux utilisateurs de faire l'essai des produits utilisés). Avec certains types de peinture métallique bicomposante à deux couches, on a pu observer dans le pire des cas des problèmes d'adhésion du vernis (faire éventuellement des essais préalables avec les primaires pour matières plastiques des différents fabricants de peintures). L'utilisation de certains dissolvants de silicone peut également entraîner des pertes d'adhésion.

Certificats d'essais

- Certificat d'essai relatif à la résistance à la moisissure selon ISO/846/1978, procédure A (certificat d'essai no. 5.1/5839, délivré par la Bundesanstalt für Materialforschung und -prüfung, BAM, Berlin, en date du 2 octobre 1991.
- Vérification de la tenue aux chocs en essai d'endurance et au froid (rapport d'essai no. 045/92, délivré par la Schienenfahrzeuge GmbH Henningsdorf, en date du 18 septembre 1992).

Stockage

Dégâts dus au gel	non
Température de stockage recommandée	10°C à 25°C
Temps de stockage	12 mois dans son emballage d'origine.

Conditionnement

Cartouche:	310 ml (blanc, gris, noir)
Poche souple:	310 ml (noir)
Poche souple:	570 ml (blanc, gris)
Bidon ou fût:	Sur demande

Rappel des dangers /

Conseils de sécurité /

Marquage pour le transport

Consultez la Fiche de Sécurité.

Rappel

Les indications mentionnées précédemment, en particulier les propositions de mise en oeuvre et d'utilisation de nos produits, reposent sur nos connaissances et notre expérience. En raison de l'utilisation de matériaux très différents ainsi que de conditions de travail sur lesquelles nous ne pouvons influencer, nous recommandons dans tous les cas aux utilisateurs de faire chez eux l'essai de nos produits, afin de s'assurer que ces derniers sont réellement adaptés aux modes et types d'emploi envisagés. Aucune responsabilité ne saurait nous être imputée ni eu égard aux dites indications, ni à un renseignement donné oralement, à moins que puisse être invoqué un acte d'intention délictueuse ou une négligence grave de notre part.

La présente Fiche d'Information Produit annule et remplace toutes les éditions précédentes.

Henkel KGaA
Site de Heidelberg
D-69112 Heidelberg
Tel.: +49-6221-704-0
Fax +49-6221-705-242
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com