



Fiche Technique

Terostat-MS 9302



Mastic mono-composant
Elastique, pulvérisable

Base : MS[®]-Polymère

Statut: 06.11.2006

Description du produit

Terostat-MS 9302 est un mastic mono-composant, applicable au pistolet et pulvérisable, à base de polymère modifié silane, qui réticule par action de l'humidité et donne un produit élastique souple. Les temps de formation de peau et de réticulation dépendent de l'humidité et de la température. Le temps de réticulation dépend également de l'épaisseur déposée. En augmentant la température et l'humidité, ces temps peuvent être réduits ; une température ou une humidité basse retarde le processus de réticulation.

Terostat-MS 9302 est exempt de solvant, isocyanates, silicones et PVC et est inodore. Il fait preuve d'une bonne adhésion sur de nombreux supports et est compatible avec des systèmes de peintures adéquats.

Ce mastic possède également une bonne résistance aux UV et peut de ce fait être utilisé dans des applications aussi bien intérieures qu'extérieures.

Il est possible d'accélérer la réticulation du Terostat-MS 9302 par l'emploi d'un système bi-composant. Se référer aux fiches techniques "Terostat MS Power & Speed Technologie" ou "Terostat-MS2K-Technologie".

Domaines d'application

Terostat-MS 9302 est utilisé dans les applications suivantes :

- revêtement anti corrosion par effet barrière à la vapeur d'eau
- protection UV pour matériaux isolants, par exemple mousse PU
- mastic d'étanchéité ayant d'excellentes propriétés de lissage

Données techniques

Couleurs :	blanc
Odeur :	inodore
Consistance :	pâteux - thixotrope
Densité :	env. 1.5 g/m ³
Mode de réticulation :	par humidité
Temps de formation de peau* :	env. 10 min
Vitesse de réticulation* :	env. 3 - 4 mm / 24 h
Dureté Shore A (DIN 53505)* :	env. 30
Résistance à la traction* :	env. 1.1 MPa
(selon DIN 53504)	
Allongement à la rupture* :	env. 250 %
(selon DIN 53504)	
Contrainte à 100% d'allongement* :	env. 0.9 MPa
(selon DIN 53504)	
Retrait (DIN 52451) :	< 2 %

Compatibilité peinture :	en principe, compatible mais un possible ralentissement du temps de séchage peut être observé avec des systèmes base résine alkyde (des essais sont recommandés)
Résistance aux UV :	Pas de changement significatif de la surface
Méthode d'essai :	UV sec
Source UV :	Osram Vitalux 300 W
Distance de l'échantillon :	25 cm
Durée de l'essai :	6 semaines
Température d'application :	5°C à 40°C
Température d'utilisation :	-50°C à 100°C
Courte exposition (1 h max.)	120°C

* DIN 50014 climat standard : 23°C, 50% humidité relative

Remarque préliminaire

Avant toute utilisation, il est nécessaire de consulter la **Fiche de Données 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.

Préparation

Les supports doivent être propres, secs, exempts d'huile et de graisse. Il peut être nécessaire – en fonction de la nature de la surface - de poncer la surface ou d'utiliser un primaire / promoteur d'adhésion pour obtenir une adhésion optimale.

En cas d'emploi de plastiques, des agents de démoulage sont souvent utilisés ; ces agents doivent être impérativement retirés avant le début du collage ou de la pose du joint d'étanchéité. Du fait des différentes compositions des peintures, plus particulièrement des peintures en poudre, et du nombre important des différents supports, des essais d'application sont nécessaires avant utilisation. Pour le nettoyage, nous recommandons l'emploi de Reiniger-FL.

En cas de collage et d'étanchéité du PMMA, p.e. Plexiglass[®], et du polycarbonate, p.e. Makrolon[®] ou Lexan[®], des phénomènes de craquelures peuvent apparaître sous tension. Des essais préliminaires d'application sont nécessaires.

Il n'y a pas d'adhésion sur polyéthylène, polypropylène et PTFE (Téflon[®]). Les supports non mentionnés ci-dessus doivent faire l'objet d'essais.

Application

L'utilisation de cartouches de 310 ml s'effectue avec un pistolet manuel ou pneumatique (nécessaire pour la pulvérisation). Lors de l'utilisation d'un pistolet pneumatique, une pression de 2-5 bars est demandée.

Le stockage du mastic à basse température entraîne une augmentation de la viscosité, ce qui provoque une vitesse d'extrusion plus faible. Ceci peut être évité par un stockage du mastic à température ambiante avant application. Si les supports sont trop froids, il peut apparaître de la condensation due au phénomène de point de rosée. Ceci peut être évité en stockant les supports à température ambiante.

Terostat-MS 9302 peut être également appliqué depuis des tonnelets ou des fûts à l'aide de pompes à haute pression et des plateaux pousseurs.

Nettoyage

Pour le nettoyage du matériel contaminé avec Terostat-MS 9302 non réticulé, nous recommandons l'emploi de Reiniger- FL.

Certificats

DB AG Material Certification WL 49.06.09

Stockage

Sensibilité au gel : non, mais ramener à température ambiante avant application
Température de stockage recommandée: 10°C à 25°C
Durée de vie : 12 mois, dans l'emballage d'origine

Conditionnement

Cartouche	310 ml
Tonnelet	40 kg
Fût	250 kg

Rappel des dangers /
Conseils de sécurité /
Etiquetage pour le transport

Consultez la Fiche de Données 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 Technique annule et remplace toutes les éditions précédentes.

Henkel KGaA . 40191 Düsseldorf. Allemagne
Distribution: Henkel France S.A –3 allée E.Reynaud – 77 200 TORCY. France.
Téléphone : +33-01 60 37 71 31. Fax +33-01 60 37 71 30
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com