

**TEROSON MS 9120**

April 2013

**PRODUKTBECHREIBUNG**

TEROSON MS 9120 hat die folgenden Produkteigenschaften:

|                    |                             |
|--------------------|-----------------------------|
| <b>Technologie</b> | Silan-modifiziertes Polymer |
| Produkttyp         | Dichtstoff                  |
| Komponenten        | 1-komponentig               |
| <b>Aushärtung</b>  | Feuchtigkeit                |
| <b>Anwendung</b>   | Montage                     |
| Aussehen           | Weiss, Grau, Schwarz        |
| Konsistenz         | Pastös                      |
| Geruch             | Geruchlos                   |

TEROSON MS 9120 ist ein Einkomponenten-Dichtstoff auf MS-Polymer-Basis, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Produkt vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur abhängig, die Durchhärtezeit ist zusätzlich noch von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperatur sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus. TEROSON MS 9120 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral. Es weist eine gute primerlose Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit handelsüblichen 1K- und 2K-Autoreparaturlacken auf. TEROSON MS 9120 weist eine gute Stärke für elastische Verklebungen auf. Diese Eigenschaft des Produkts bleibt auch bei den in den Lackieröfen auftretenden Temperaturen erhalten (max. 100°C). Da bei TEROSON MS 9120 kein Volumenschwund auftritt, werden Einzüge, Spannungen und ein optisch unsauberes Bild nicht beobachtet. Solange sich das aufgetragene Material noch nicht verfestigt hat, ist TEROSON MS 9120 punktschweißbar. Der Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden..

**EINSATZGEBIETE:**

TEROSON MS 9120 wird für folgende Anwendungen eingesetzt:

Naht- und Fugenabdichtung bei der Fahrzeugreparatur, im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon und Containerbau, bei Fahrzeugaufbauten.

**TECHNISCHE DATEN**

|                             |                        |
|-----------------------------|------------------------|
| Farbe:                      | weiß, grau,<br>schwarz |
| Geruch:                     | geruchlos              |
| Konsistenz:                 | pastös                 |
| Dichte, g/cm <sup>3</sup> : | ca. 1,5                |
| Hautbildungszeit, Min.*:    | ca. 8                  |

**Verschiedenes:**

|  |  |
|--|--|
| Härtungsart:                               | feuchtigkeits-<br>härtend                                  |
| Härtungsgeschwindigkeit<br>mm/24 Stunden*: | ca. 3  |
| Shore A-Härte (DIN 53505):                 | ca. 50   |
| Zugfestigkeit<br>(gemäß DIN 53504), MPa:   | ca. 2,5  |
| Bruchdehnung<br>(gemäß DIN 53504), %:      | ca. 250  |
| Volumenänderung<br>(gemäß DIN 52451), %:   | <2   |
| Verarbeitungstemperatur, °C:               | 5 bis 40   |
| Anstrichverträglichkeit:                   | kann lackiert wer-<br>den (siehe Über-<br>lackieverhalten) |
| Gebrauchstemperatur, °C:                   | -30 to 100   |
| kurzfristig (bis zu 1 h), °C:              | 110  |
| * bei Normklima DIN 50014:                 | 23°C, 50% rLf  |

**VERARBEITUNGSHINWEISE****Vorbemerkung:**

Vor der Anwendung sollte das **Sicherheitsdatenblatt** bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

# TEROSON MS 9120

April 2013

**Haftverhalten:**

Haftung ist gegeben auf Blech (roh entfettet, phosphatiert, feuerverzinkt, elektrolytisch verzinkt, chromatiert, decklackiert); Edelstahl, Messing, Alu (roh, eloxiert und lackiert); PC und Polyester; bei thermoplastischen Blends sind Vorversuche erforderlich, wobei mechanisches Aufrauen der Oberfläche auf jeden Fall eine Haftverbesserung bringt).

Keine Haftung ist gegeben auf PE, PP, Teflon und PMMA (z. B. Plexiglas). Bei hier nicht genannten Substraten empfehlen wir Vorversuche.

**Vorbehandlung:**

Die Haftflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Vorbehandlung eignet sich aus unserem Programm TEROSON FL+.

**Verarbeitung:**

TEROSON MS 9120 wird aus Düsenkartuschen mit Hilfe von handelsüblichen Druckluft- und Handpistolen verarbeitet. 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, verbunden mit verminderter Haftung, kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

**Praxistip:**

TEROSON MS 9120 kann bei tiefen Fugen als Vorlegematerial für die spritzbare Nahtabdichtung Terostat 9320 dienen, wobei Terostat 9320 „nass-in-nass“ auf TEROSON MS 9120 gespritzt werden kann.

**Reinigung:**

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem TEROSON MS 9120 ist TEROSON FL+ zu empfehlen. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

**Überlackierverhalten:**

TEROSON MS 9120 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 Tagen 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.

**Unverträglichkeit:**

Mit frischem 1K-Polyurethan-Material ist TEROSON MS 9120 nicht verträglich. PUR-Produkte müssen komplett durchgehärtet sein, bevor TEROSON MS 9120 aufgetragen werden soll. TEROSON MS 9120 sollte nur in ausgehärtetem Zustand TEROSON WT R 2000 BK AQU beschichtet werden. Terostat 9120 sollte nicht mit aromatischen Lösungsmittel-Systemen, z.B. TEROSON SB S 3000 oder TEROSON RB R 2000 HS, behandelt werden, da hierdurch ein Anlösen bzw. Aufquellen des Dichtstoffs erfolgen kann.

**Lagerung****Mindesthaltbarkeit:**

|                                |           |
|--------------------------------|-----------|
| frostempfindlich               | Nein      |
| Empfohlene Lagertemperatur, °C | 10 bis 25 |
| Lagerzeit                      | 12 Monate |

**Haftungsausschluss****Hinweis:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:**

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:**

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten.

**Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

**Verwendung von Warenzeichen**

Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern. Mit © gekennzeichnet sind alle beim US- Patent- und Markenamt registrierte Marken.

**Henkel AG & Co. KGaA**

D-40191 Düsseldorf, Germany

Telefon: +49-211-797-0

[www.henkel.com](http://www.henkel.com)**Henkel Central Eastern Europe GmbH**

A-1030 Wien, Austria

Telefon: +43-1711-040

[www.henkel.com](http://www.henkel.com)**Henkel & Cie AG**

CH-4133 Pratteln, Switzerland

Telefon: +41-61-825-7000

[www.henkel.com](http://www.henkel.com)