



Terostat MS 930

20 Juli 2009

PRODUKTBESCHREIBUNG

Terostat MS 930 hat die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Silan-modifiziertes Polymer
Produkttyp	Dichtstoff
Komponenten	1-komponentig
Aushärtung	Feuchtigkeit
Anwendung	Assembly
Aussehen	Weiss, Grau, Schwarz
Konsistenz	Pastös, Thixotrop
Geruch	Charakteristisch

Terostat MS 930 ist ein spritzbarer Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis Silan-modifizierter 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 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.

Terostat MS 930 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC. Es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf. Terostat MS 930 kann unter UV-Belastung geschädigt werden. Der Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden. Terostat MS 930 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.

Einsatzgebiete:

Terostat MS 930 wird für folgende Anwendungen eingesetzt: Naht- und Fugenabdichtung im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Fahrzeugaufbauten, Schiffs- und Bootsbau, Metall- und Apparatebau, Elektrotechnik, Kunststofftechnik, Klima- und Lüftungstechnik; bei der konventionellen Scheibenglasung zur Verstärkung zwischen Gummi und Scheibe (Haftung auf den meisten Gummiqualitäten- auch auf EPDM - ist gegeben); Kleben von Fußbodenbelägen auf Holzfußböden im Omnibusbau.

TECHNISCHE DATEN

Dichte, g/cm ³ :	ca. 1,5
Standfestigkeit:	kein Abrutschen (DIN profile 15 mm)
Hautbildungszeit, Min*:	ca. 25 bis 40
Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 Std.:	ca. 4
Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A):	ca. 30
Zugfestigkeit (gem. ISO 37), MPa:	1,0

Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min), %:	ca. 250
Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37), MPa:	0,7
Volumenänderung (gem. DIN 52451), %:	<2
UV Beständigkeit:	keine signifikanten Veränderungen
UV Quelle:	Osram Vitalux 300W, trocken UV
Abstand zum Muster, cm:	25
Testdauer, Wochen:	6
QUV Beständigkeit:	keine signifikanten Veränderungen
QUV Quelle:	QUV Bewitterungs- apparat gem. DIN 53384-A
Testdauer, Wochen:	6
Wasserdampf Test**:	beständig
Referenz IEC 61215/61646 Klausel 10.13:	
Testdauer, Stunden:	1.000
Verarbeitungstemperatur, °C:	5 bis 40
Gebrauchstemperatur, °C:	-50 bis +80
Kurzfristig (bis zu 1 Std.), °C:	120
* ISO 291 Normklima:	23°C, 50% relative Luftfeuchtigkeit
**Wasserdampf Bedingungen:	85°C, 85% relative Luftfeuchtigkeit

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

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 Spannungsrisssbildung; hier sind Vorversuche erforderlich. Auf Polyethylen, Polypropylen und PTFE ist keine Haftung gegeben. Für nicht genannte Substrate sind Vorversuche erforderlich.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung aus 310 ml-Düsenkartuschen erfolgt mit Hand- oder Druckluftpistolen, aus Sparpackungen (310 und 570 ml) mit den entsprechenden 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 der Verarbeitung von Terostat MS 930 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt. Siehe separate Verarbeitungshinweise für Terostat MS Produkte in Hobbocks oder Fässern.

Reinigung:

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem Terostat MS 930 empfehlen wir Reiniger+Verdünner A, D oder FL.

LAGERUNG

frostempfindlich	Nein
Empfohlene Lagertemperatur, °C	10 bis 25
Lagerzeit (im Originalgebinde), Monate	12

WEITERE INFORMATION**Haftungsausschluss:**

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.

Dieses Datenblatt ersetzt alle bisherigen Versionen.

Referenz-Nr. 0.0