



Terostat MS 939

18 August 2009

PRODUKTBECHREIBUNG

Terostat MS 939 hat die folgenden Produkteigenschaften:

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

Terostat MS 939 ist ein spritzbarer Einkomponenten-Kleb-/Dichtstoff auf Basis Silan-modifizierter Polymere, der durch Reaktion mit Feuchtigkeit zu einem elastischen 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 939 ist besonders standfest, was bereits nach dem Zusammenführen der zu verklebenden Materialien zu einem hohen Haltevermögen führt. Terostat MS 939 ist frei von Lösemitteln, Isocyanat, Silikon und PVC. Es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf. Der Kleb-/Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden. Terostat MS 939 weist die für elastische Verklebungen notwendige Stärke auf. Diese Eigenschaft des Produktes bleibt auch bei den in den Reparaturöfen auftretenden Temperaturen (max. 100°C) bestehen. Da Terostat MS 939 keinen Volumenschwund aufzeigt, sind keine Einzüge und Spannungen zu beobachten. Terostat MS 939 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 939 wird für folgende Anwendungen eingesetzt: Elastische Verklebungen von Metallen und Kunststoffen, z.B. Seitenbeplankungen und Verklebungen der Dachhaut sowie Verklebungen im Fahrzeug- und Wohnwagenbau. Elastische Innen- und/oder Außennähte sowie Fugendichtungen in den folgenden Bereichen: Fahrzeugaufbau, Wohnwagen, Eisenbahnwagen, Container und allgemeine Metallbauten sowie für die Elektro-, Kunststoff-, Klima- und Belüftungsindustrie.

TECHNISCHE DATEN

Dichte, g/cm ³ , Weiss, Grau:	ca. 1,5
Dichte, g/cm ³ , Weiss-Grau:	ca. 1,45
Dichte, g/cm ³ , schwarz:	ca. 1,45
Standfestigkeit:	kein Abrutschen (DIN Profil 15 mm)
Hautbildungszeit, Min*:	ca. 10
Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 Std.:	ca. 3
Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A):	ca. 55
Zugfestigkeit (gem. ISO 37), MPa:	ca. 3,0
Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min),%:	ca. 250
Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37), MPa:	ca. 1,6
Volumenänderung (gem. DIN 52451), %:	<2
Anstrichverträglichkeit:	gegeben
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
Referenz IEC 61215/61646 Klausel 10.13:	beständig
Wasserdampf Test**:	1.000
Testdauer, Stunden:	5 bis 40
Verarbeitungstemperatur, °C:	5 bis 40
Gebrauchstemperatur, °C:	-40 bis +100
Kurzfristig (bis zu 1 Std.), °C:	120
* ISO 291 Normklima:	23°C, 50% relative Luftfeuchtigkeit
**Wasserdampf Bedingungen:	85°C, 85% relative Luftfeuchtigkeit

Zertifikate und Freigaben

- Geprüft nach UL (Underwriters Laboratories) "Polymeric Adhesive Systems, Electrical Equipment - Component"; File: QOQW2.MH27655

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. Speziell für Kunststoffe und Lacke - Pulverlacke - muss Terostat 450 getestet werden. 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.

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 zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunktes zu Schweißwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden. Bei der Verarbeitung von Terostat MS 939 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt. Siehe separate Verarbeitungshinweise für Terostat MS Produkte in Hobbocks oder Fässern.

Reinigung:

Zur Reinigung der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem Terostat MS 939 empfehlen wir Reiniger+Verdünner A oder FL.

Lagerung

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

