

Teroson MS 9360

März 2014

PRODUKTBESCHREIBUNG

Teroson MS 9360 hat die folgenden Produkteigenschaften:

| | |
|--------------------|-----------------------------|
| Technologie | Silan-modifiziertes Polymer |
| Produkttyp | Klebstoff |
| Komponenten | 1-komponentig |
| Aushärtung | Feuchtigkeit |
| Anwendung | Montage |
| Aussehen | Schwarz |
| Konsistenz | Pastös, Thixotrop |
| Geruch | Charakteristisch |

Teroson MS 9360 ist ein hochviskoser, standfester Einkomponenten-Klebstoff auf Basis Silan-modifizierter Polymere, der 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 9360 ist frei von Lösemitteln, Isocyanat, Silikon und PVC. Es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen auf. Der Kleb-/Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden. Teroson MS 9360 kann zur beschleunigten Aushärtung auch als 2-Komponenten Material verarbeitet werden.

EINSATZGEBIETE:

Teroson MS 9360 wird für elastische Verklebungen auf Metallen, Kunststoffen oder lackierten Untergründen verwendet sowie für klebende Abdichtungen. Nach dem Zusammenfügen der zu verklebenden Materialien ist ein hohes Haltevermögen gegeben.

TECHNISCHE DATEN

| | |
|---|---------------------------------------|
| Dichte, g/cm ³ : | ca. 1,4 |
| Standfestigkeit: | kein Abrutschen (DIN Profil 15 mm) |
| Hautbildungszeit, Min*: | ca. 4 bis 10 |
| Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 Std.: | ca. 3 |
| Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A): | ca. 60 |
| Zugfestigkeit (gem. ISO 37), MPa: | ca. 3,5 |
| Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min), %: | ca. 200 |
| Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37), MPa: | ca. 2,0 |

| | |
|---|--|
| Volumenänderung (gem. DIN 52451), %: | <2 |
| Zugscherfestigkeit (gem. ISO 4587), MPa*: | 2 |
| Substrate: | AlMg1SiCu, AlMg2.5 |
| Schichtstärke, mm: | 2 |
| Vorschubgeschwindigkeit, mm/min: | 10 |
| UV Beständigkeit: | keine signifikanten Veränderungen |
| UV Quelle: | Osram Vitalux 300W, trocken UV |
| Abstand zum Muster, cm: | 25 |
| Testdauer, Wochen: | 6 |
| 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 |

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 Sie Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

Vorbereitung:

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 Vielfaltigkeit der Substrate, sind auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen. Zur Reinigung eignen sich unsere Reiniger+Verdüner A, FL oder Teroson SB 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 Spannungsrissbildung; hier sind Vorversuche erforderlich. Auf Polyethylen, Polypropylen und PTFE (z.B. Teflon®) ist keine Haftung gegeben. Bei nicht aufgeführten Werkstoffen müssen geeignete Vorversuche durchgeführt werden.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung aus 290 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 Teroson MS 9360 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt. Siehe separate Verarbeitungshinweise für Teroson MS Produkte in Hobbocks oder Fässern.

Reinigung:

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem Teroson MS 9360 empfehlen wir Reiniger+Verdünner Teroson A, D oder FL.

Lagerung

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

WEITERE INFORMATION

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

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.

Referenz-Nr. 0.0

