

Terostat-MS 931

Selbstverlaufender, elastischer
1-Komponenten-Dichtstoff

Basis: MS[®]-Polymer

Stand: 2000-03-13

Product Information
Produktinformation
Information produit
Información del producto

Henkel

Teroson

Produktbeschreibung

Terostat-MS 931 ist ein gieß- und spritzbarer Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis silanmodifizierter 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 von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperaturen sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

Terostat-MS 931 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral; es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf.

Der Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden.

Anwendungen

Terostat-MS 931 wird für folgende Anwendungen eingesetzt:

- in der Reinraumtechnik als Fluidichtung in Rahmenprofilen von Rasterdecken
- als Vergußmasse für elektronische Bauteile und im Filterbau
- zum Einkleben von Mineralfasermatten bei der Herstellung von Fassadenelementen
- im Sprühauftrag als elastische Flächenbeschichtung

Technische Daten

Farbe:	weiß
Geruch:	geruchlos
Konsistenz:	flüssig, selbstverlaufend
Dichte:	ca. 1,54 g/cm ³
Festkörpergehalt:	100 %
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit:	10–20 min*)
Härtungsgeschwindigkeit:	ca. 5 mm/24 h*)
Viskosität:	15 Pa·s
Meßgerät:	Physica
Meßsystem:	Platte/Platte
Volumenänderung(DIN 52451):	<2 %
Shore-A-Härte(DIN 53505):	ca. 16*)
Zugfestigkeit:	ca. 0,7 MPa*)
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Reißdehnung (DIN 53504):	ca. 310 %
Spannungswert (100 %):	ca. 0,3 MPa*)
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Rückstellvermögen:	ca. 65 %
Verarbeitungstemperatur:	5°C bis 40°C
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 100°C

kurzfristig (bis 1 h): 120°C
*) bei Normklima DIN 50014: 23°C, 50 % relative Luftfeuchte

Haftverhalten

Terostat-MS 931 haftet auf den meisten gebräuchlichen Untergründen ausgezeichnet: Haftung auf Blech (roh entfettet, phosphatiert, feuerverzinkt, elektrolytisch verzinkt); Edelstahl; Messing; Alu (roh geschliffen; eloxiert); Glas; Polyamid; PVC; PUR-RIM; Polyester; EPDM; den meisten thermoplastischen Blends.

Bei der Herstellung von Kunststoffen werden oft externe Trennmittel verwendet; diese sind vor der Dicht- oder Klebeoperation unbedingt zu entfernen.

Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken, speziell Pulverlacken, und der Vielfältigkeit der Substrate, sind auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen.

Zur Erzielung einer optimalen Haftung kann es je nach Untergrund erforderlich sein die Oberfläche mechanisch aufzurauen oder einen Primer/Haftvermittler einzusetzen.

Achtung

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 sollte Terostat-MS 931 nicht eingesetzt werden.

Auf PE, PP und PTFE (z. B. Teflon[®]) ist keine Haftung gegeben. Bei hier nicht genannten Substraten empfehlen wir Vorversuche.

Vorbemerkung

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des **Sicherheitsdatenblattes** über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Vorbereitung

Die Haftflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Reinigung eignen sich aus unserem Programm Reiniger-A, Reiniger-D und Reiniger-FL.

Bei der Herstellung von Rasterdecken sollten die Profile genau waagrecht ausgerichtet sein und keine Bohrungen oder Schlitze aufweisen, durch die der Dichtstoff ausfließen kann.

Verarbeitung

Die Verarbeitung aus 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Teroson-Hand- oder Druckluftpistolen. Bei der Druckluftverarbeitung sind 2 bis 5 bar erforderlich (aufgrund der geringen Viskosität u. U. auch geringerer Druck ausreichend, je nach Düsenquerschnitt).

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 Schweißwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung von Terostat-MS 931 aus Hobbocks werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt, die folgende wesentliche Eigenschaften haben müssen:

- die gesamte Anlage einschließlich der Schläuche und Leitungen muß luftfeuchtedicht sein
- der Pumpenmotor muß auf einer RAM sitzen
- Druckübersetzung von mind. 24 : 1
- Gebindezentrierung.

Der Auftrag des Dichtstoffes erfolgt entweder mit einer manuell geführten Fadenpistole oder über eine Spezialauftragsdüse, die an ein automatisches Auftragssystem (CNC/Roboter) angeschlossen ist. Entsprechende Firmen, die solche Pumpen und Auftragssysteme herstellen, weisen wir auf Anfrage gern nach.

Für die Verarbeitung aus Hobbocks kann die ausführliche Verarbeitungsanleitung für Terostat-MS 935 angefordert werden, die auch für Terostat-MS 931 gültig ist.

Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem Terostat-MS 931 ist Reiniger-D zu empfehlen.

Lagerung

Frostgefährdet	nein
Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
Lagerzeit	12 Monate in Originalverpackung

Lieferform

Düsenkartusche	310 ml
Hobbock	18 l

Gefahrenhinweise/

Sicherheitsratschläge/

Transportkennzeichnung

siehe Sicherheitsdatenblatt

Hinweis

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 Einflussbereiches 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.

Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.

Henkel Teroson GmbH D-69112 Heidelberg
Telefon: +49 6221 704-0 Telefax: +49 6221 704-698