

# TEROSON MS 9320 SF

Oktober 2013

## PRODUKTBESCHREIBUNG

TEROSON MS 9320 SF hat die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	SMP Technologie
Produkttyp	Multifunktionale Dichtmasse 6in1
Komponenten	1-komponentig
<b>Aushärtung</b>	Feuchtigkeit
Aussehen	Schwarz, Grau, Ocker
Konsistenz	Pastös

TEROSON MS 9320 SF ist ein sprühfähiger Dichtstoff auf SMP-Polymer-Basis, der durch Aufnahme von Luftfeuchtigkeit zu einem gummi-elastischen Material mit guter Abriebfestigkeit vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärungszeiten sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, die Durchhärtezeit ist zusätzlich von der Schichtstärke abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrigere Temperaturen sowie geringere Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

TEROSON MS 9320 SF zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:

- Dichtmasse und Nahtabdichtung in einem
- Hohe Standfestigkeit
- Sprüh- und pinselbar
- Verarbeitung mit Flachstrahl- und Breitschlitzdüse möglich
- Bis drei Tage nach Auftrag überlackierbar mit lösemittelhaltigen und wässrigen Lacksystemen
- Breites Haftspektrum ohne Primer
- Punktschweißbar im nicht ausgehärteten Zustand
- Silikonfrei
- Isocyanatfrei
- Sehr schnelle Durchhärtung
- UV-beständig
- Hohe Alterungsbeständigkeit.

## EINSATZGEBIETE:

TEROSON MS 9320 SF wird bei Kraftfahrzeugen insbesondere zum Abdichten von Nähten im Reparaturfall eingesetzt, die werkseitig gesprüht sind, und zwar in den Bereichen:

- Motorraum
- Kofferraum

- Fahrgastzelle
- Radkasten / Unterboden

Dabei kann mit der Teleskop-Pistole MultiPress oder der Druckluft-Pistole PowerLine II (in Verbindung mit den entsprechenden Düsen) jede gewünschte Strukturnaht erreicht werden.

Zur Reparatur oder Ergänzung von PVC-Unterbodenschutz bzw. Steinschlagschutz wird TEROSON MS 9320 SF als Flächenbeschichtung eingesetzt.

## TECHNISCHE DATEN

Farbe:	grau, ocker, schwarz
Geruch:	charakteristisch
Dichte, g/cm <sup>3</sup> :	ca. 1,5
Konsistenz:	pastös
Standfestigkeit:	sehr gut
Härtungsart:	feuchtigkeits- härtend
Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 hrs*:	ca. 4,5
Hautbildezeit, Min*:	8 bis 20
Shore A-Härte (DIN 53505):	ca. 30
Haftverhalten:	Rohblech, EC-Lack, Decklack, Metallic-Lack gegeben (siehe Überlackierverhalten)
Anstrichverträglichkeit:	Beständig gegen Lichtalterung und Witterung
Beständigkeit:	Beständig gegen Lichtalterung und Witterung
Verarbeitungstemperatur, °C:	15 bis 35 Für Flat/Wide- streamanwendungen kurzzeitig auch bis 60°C (Teroson Kartuschenofen)
Gebrauchstemperatur, °C:	-30 bis 90
kurzfristig (bis zu 1 h), °C:	120
* bei Normklima DIN 50014:	23°C, 50% rLf

# TEROSON MS 9320 SF

Oktober 2013

## 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.

### Wichtig:

Beim Einsatz von Grundierungen, Füllern / Füllprimern, Lacken oder sonstigen Beschichtungsmassen müssen unbedingt die Hinweise der jeweiligen Hersteller beachtet und eingehalten werden.

### Vorbereitung:

Die Haftung von TEROSON MS 9320 SF wird verbessert, wenn die Kontaktflächen (Kunststoffe) mit einem Schleifvlies angeraut werden. Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Vorbereitung eignet sich aus unserem Programm TEROSON FL+. Bei geschliffenen / blanken Stahl- und Aluminiumoberflächen empfehlen wir nach der Reinigung eine Vorbereitung mit BONDERITE 1455-W Wipes. Dies verbessert Haftung und Korrosionsschutz.

### Verfahrensablauf:

Die Sprüh-Verarbeitung von TEROSON MS 9320 SF aus Kartuschen sollte mit der Teleskop-Pistole MultiPress nur zum Sprühen ! erfolgen. Mit dieser Pistole ist es möglich, TEROSON MS 9320 SF entweder als Materialstrang ("Dichtstoff-Raupe") aufzutragen oder aber mittels des Zweikreis-Luftsystems zu versprühen. Für die Wiederherstellung der neuen Flatstream-Abdichtungen muss die PowerLine II mit den entsprechenden Düsen verwendet werden, da hierfür höhere Drücke erforderlich sind. TEROSON MS 9320 SF ist sowohl sprüh- wie auch pinselbar, d. h. es lassen sich mit TEROSON MS 9320 SF Strukturnähte und Pinselstrukturen nachstellen. Als Vorlegematerial kann TEROSON MS 9120 oder TEROSON MS 9120 SuperFast verwendet werden, welches mit TEROSON MS 9320 SF sehr gut verträglich ist. Durch entsprechende Einstellungen an den Pistolen können nahezu alle Strukturarten, wie sie vom Hersteller vorgegeben werden, problemlos und zügig nachgestellt werden. Durch den Sprühabstand können Breite und Begrenzung der Naht zusätzlich variiert werden. Einstellung und Handhabung der Pistolen sind den Bedienungsanleitungen zu entnehmen.

### Reinigung:

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem TEROSON MS 9320 SF ist TEROSON FL+ zu empfehlen. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

### Primer:

Bei Verwendung von Grundierungen (wegen der guten Korrosionsschutz- und Hafteigenschaften eignen sich besonders 2K-Epoxidharzgrundierungen) sollten diese nach Herstellerangaben (TDS) vollständig getrocknet bzw. ausgehärtet sein, bevor im Anschluss mit TEROSON MS 9320 SF abgedichtet bzw. beschichtet wird. Auf Grund der Vielzahl der im Markt existierenden Systeme empfehlen wir dringend Vorversuche.

### Füller und Füllprimer:

Wenn nach einer Unfallreparatur die zu lackierenden Teile noch mit einem Füller, Füllprimer oder Spritzspachtel beschichtet werden müssen, sollten diese idealerweise vor dem Abdichten bzw. vor dem Beschichten mit TEROSON MS 9320 SF gespritzt werden. Falls erst nach dem Auftrag von TEROSON MS 9320 SF mit einem Füller bzw. Füllprimer beschichtet werden soll, kann dieses mit speziellen Nass-in-Nass-Systemen erfolgen. Auf Grund der Vielzahl der im Markt existierenden Systeme empfehlen wir dringend Vorversuche.

### Überlackierverhalten:

TEROSON MS 9320 SF kann unmittelbar nach erfolgter Hautbildung mit handelsüblichen KFZ Lacken überlackiert werden. Bei einer schnellen Überlackierung wird die Durchhärtung nicht verhindert, jedoch verzögert. Länger als 3 Tage sollte mit dem Überlackieren nicht gewartet werden. Ab dem 4 Tag sollte - um eine optimale Haftung zu erzielen - vor der Überlackierung mit TEROSON 150 P Primer vorgeprimert werden. Auf Grund der Vielzahl der im Markt existierenden Systeme empfehlen wir dringend Vorversuche.

# TEROSON MS 9320 SF

Oktober 2013

## Unverträglichkeit:

Mit frischem 1K-Polyurethan-Material ist TEROSON MS 9320 SF nicht verträglich. PUR-Produkte müssen komplett durchgehärtet sein, bevor TEROSON MS 9320 SF aufgetragen werden soll. TEROSON MS 9320 SF 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  
Phone: +49-211-797-0  
www.henkel.com

### Henkel Central Eastern Europe GmbH

A-1030 Wien, Austria  
Phone: +43-1711-040  
www.henkel.com

### Henkel & Cie AG

CH-4133 Pratteln, Switzerland  
Phone: +41-61-825-7000  
www.henkel.com