



Terostat MS 9302

18 März 2010

PRODUKTBECHREIBUNG

Terostat MS 9302 hat die folgenden Produkteigenschaften:

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

Terostat MS 9302 ist ein spritzfähiger Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis Silan-modifizierter Polymere, der durch Luftfeuchtigkeit 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 9302 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC. Es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf. Terostat MS 9302 kann unter UV-Belastung geschädigt werden. Der Dichtstoff kann leicht geglättet werden. Der Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden. Terostat MS 9302 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 9302 wird als Dichtstoff und als elastische Beschichtung für die folgenden Anwendungen eingesetzt: Im Klima-Lüftungsbau, für professionelle Rohrisolierung speziell im Tieftemperaturbereich, als UV- und Abriebschutz für Isoliermaterialien.

TECHNISCHE DATEN

| | |
|------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| Dichte, g/cm ³ : | ca. 1,5 |
| Hautbildezeit, Min*: | ca. 10 bis 15 |
| Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 Std.: | ca. 3 bis 4 |
| Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A): | ca. 35 |
| Zugfestigkeit (gem. ISO 37), MPa: | ca. 1,1 |
| Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min), %: | ca. 200 |
| Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37), MPa: | 0,9 |
| 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

Verarbeitungstemperatur, °C:

5 bis 40

Gebrauchstemperatur, °C:

-50 bis +100

Kurzfristig (bis zu 1 Std.), °C:

120

* ISO 291 Normklima:

23°C, 50% relative
Luftfeuchtigkeit

Zertifikate und Freigaben

DB AG Werkstoffleistungsblatt WL 49.06.09

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

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 Vielfältigkeit der Substrate, sind auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen. Zur Reinigung eignen sich unsere Reiniger+Verdüner 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 Spannungsrisbildung; 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 9302 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 9302 empfehlen wir Reiniger+Verdünner A 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 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.

Dieses Datenblatt ersetzt alle bisherigen Versionen.

Referenz-Nr. 0.0