



Terostat MS 935

23 Lipiec 2009

OPIS PRODUKTU

Terostat MS 935 ma następujące właściwości:

Technologia	Polimer MS
Rodzaj produktu	Klej/Uszczelniacz
Składniki	Jednoskładnikowy
Utwardzanie	Wilgoć atmosferyczna
Zastosowanie	Elastyczne klejenie montażowe
Wygląd	Biały, szary, czarny
Konsystencja	Pasta, produkt tiskotropowy
Zapach	Charakterystyczny

Terostat MS 935 jest jednokomponentowym klejem/uszczelniaczem na bazie polimeru MS - do nakładania pistoletem, który utwardza się do postaci elastomeru poprzez absorpcję wilgoci z powietrza. Czas naskórkowania i utwardzania zależy od temperatury i wilgotności powietrza, a czas utwardzania zależy dodatkowo od głębokości spoiny. Poprzez podwyższenie temperatury i wilgotności powietrza czas utwardzania może zostać skrócony, podczas gdy niska temperatura i wilgotność powietrza spowalniają proces utwardzania i naskórkowania. Terostat MS 935 nie zawiera rozpuszczalników, izocjanianów, silikonów, PVC i jest bezzapachowy. Wykazuje dobrą przyczepność do wielu rodzajów podłoży i jest podatny na malowanie powierzchniowe przy zastosowaniu odpowiednich powłok. Wykazuje dobrą odporność na promieniowanie ultrafioletowe i może tym samym być stosowany zarówno w pomieszczeniach zamkniętych jak i na zewnątrz. Terostat MS 935 zachowuje wystarczającą wytrzymałość w temperaturach panujących w piecach naprawczych (max. 100°C). Terostat MS 935 nie kurczy się i dlatego też w powyższych warunkach nie występują naprężenia rozciągające oraz nie pojawia się deformacja powierzchni złączy. Terostat MS 935 jest produktem o wysokiej lepkości odpornym na osiadanie, bezpośrednio po przyłożeniu substratów osiągnięta jest wysoka odporność na spływanie („position tack”), dzięki czemu mocowanie części przeznaczonych do klejenia w wielu przypadkach nie jest konieczne. Aby uzyskać większą szybkość utwardzania, Terostat MS 939 można stosować w technologii dwuskładnikowej. Patrz: osobna karta danych technicznych dla Terostat MS Power & Speed Technology lub Terostat MS 2c-Technology.

Obszar zastosowań:

Terostat MS 935 stosuje się do następujących aplikacji: elastycznego klejenia metali i tworzyw sztucznych (nadwozia pojazdów: usztywniacze poszycia boczne, poszycie dachu, itp.) elastycznego klejenia płyty stolarskiej do metalowego pokładu w przemyśle stoczniowym elastycznego, wewnętrznego i/lub zewnętrznego uszczelniania szwów i złączy w następujących obszarach: nadwozie samochodowe, wagony kolejowe, kontenery i inne konstrukcje metalowe, w branżach specjalizujących się w produkcji sprzętu, komponentów elektrycznych, tworzyw sztucznych, systemów

klimatyzacyjnych i wentylacyjnych

DANE TECHNICZNE

Gęstość, g/cm ³ , biały, szary:	ok. 1,5
Gęstość, g/cm ³ , czarny:	ok. 1,45
Odporność na osiadanie:	nie osiada (profil DIN 15 mm)
Czas naskórkowania, min*:	5 do 20
Czas utwardzania, mm/24 hrs:	ok. 3
Twardość Shore-A (ISO 868, durometr A):	ok. 50
Wytrzymałość na rozciąganie (zgodnie z ISO 2,8 37), MPa:	ok. 230
Wydłużenie przy zerwaniu (zgodnie z ISO 37, prędkość 200 mm/min),%:	ok. 1,5
Naprężenie przy 100 % wydłużeniu (zgodnie z ISO 37), MPa:	ok. 1,5
Zmiana objętości (zgodnie z DIN 52451), %:	<2
Podatność na malowanie:	może być malowane (patrz część Lakierowanie)
Odporność na promieniowanie UV:	brak widocznych zmian
Źródło promieniowania UV:	Osram Vitalux 300W, suche promieniowanie UV
Odległość od próbki, cm:	25
Okres testowy, tygodnie:	6
Temperatura aplikacji, °C:	5 do 40
Zakres temperatur pracy, °C:	-40 do +100
Krótkotrwała ekspozycja (do 1 godz.), °C:	120
* ISO 291 standardowy klimat:	23°C, 50% względnej wilgotności powietrza

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE UŻYCIA

Uwaga wstępna:

Przed użyciem kleju konieczne należy zapoznać się z Kartą Charakterystyki, która opisuje środki ostrożności i zasady stosowania produktu. Również w przypadku produktów nie objętych obowiązkiem znakowania ze względu na bezpieczeństwo pracy, należy zawsze zachować ogólne środki ostrożności związane ze stosowaniem środków chemicznych.

Przygotowanie powierzchni:

Substraty muszą być suche, oczyszczone i odtuszczone. W zależności od rodzaju powierzchni może wystąpić konieczność poddania jej mechanicznej obróbce ściernej lub zastosowania podkładu w celu polepszenia adhezji. Do produkcji tworzyw sztucznych często stosuje się zewnętrzne środki antyadhezyjne, które muszą być całkowicie usunięte przed rozpoczęciem aplikacji klejenia lub uszczelniania. Ze względu na różny skład lakierów, a w szczególności lakierów proszkowych i dużą liczbę różnych substratów, należy przeprowadzić próbne aplikacje. Do czyszczenia powierzchni przed klejeniem lub uszczelnianiem zaleca się zastosowanie następujących środków czyszczących (rozcieńczalników) z portfolio Henkel: A lub FL lub Terostat 450. Podczas klejenia i uszczelniania takich substratów jak PMMA, np. Plexiglas®, poliwęglanów, np. Makrolon® lub Lexan® istnieje niebezpieczeństwo powstawania pęknięć naprężeniowych. Przed użyciem należy koniecznie przeprowadzić próbne aplikacje. Produkt ten nie ma przyczepności do polietylenu, polipropylenu ani PTFE. W przypadku substratów nie wymienionych powyżej zalecamy przeprowadzenie aplikacji próbnych.

Zastosowanie:

Niska temperatura kleju/uszczelnacza sprawia, że zwiększa się jego lepkość, co z kolei prowadzi do wolniejszego dozowania produktu. Można tego uniknąć podgrzewając produkt przed aplikacją do temperatury pokojowej. Terostat MS 935 można także nakładać bezpośrednio z hoboków lub beczek przy pomocy pomp wysokociśnieniowych z tłokami nadążnymi. Patrz: osobne wskazówki dotyczące aplikacji produktów Terostat MS z hoboków i beczek.

Czyszczenie:

Do czyszczenia sprzętu aplikacyjnego zanieczyszczonego nieutwardzonym klejem Terostat MS 935 zaleca się stosowanie następujących środków czyszczących (rozcieńczalników) A, D lub FL.

Lakierowanie:

Terostat MS 935 można lakierować metodą mokro-na-mokro 1-składnikowymi i 2-składnikowymi lakierami naprawczymi, zawierającymi alkohole jako rozpuszczalnik. Natychmiastowe lakierowanie nie przeszkadza w procesie utwardzania produktu, ale go spowalnia. Najlepsze rezultaty lakierowania 2-składnikowymi lakierami poliuretanowo/akrylowymi można uzyskać przy lakierowaniu przed całkowitym utwardzeniem się produktu. Aby zapewnić najlepszą adhezję materiał należy lakierować w ciągu trzech godzin od aplikacji uszczelnacza. Po całkowitym utwardzeniu produktu na uszczelniacz/klej musi zostać nałożony podkład, podobnie jak w przypadku lakierowania tworzyw sztucznych. Spowolnione schnięcie można zaobserwować stosując lakiery na bazie żywicy alkilowej (zaleca się przeprowadzenie testów). W niektórych przypadkach przy zastosowaniu podwójnej warstwy dwuskładnikowego lakieru metalik, w niesprzyjających warunkach, można zaobserwować problemy z adhezją (zaleca się przeprowadzenie testów z użyciem podkładów do tworzyw sztucznych producentów lakieru). Problemy z adhezją mogą także wystąpić przy stosowaniu pewnych środków do usuwania silikonu.

PRZECHOWYWANIE

Wrażliwość na mróz	Nie
Zalecana temperatura przechowywania, °C	10 do 25
Dopuszczalny czas przechowywania (w zamkniętym oryginalnym opakowaniu), mies.	12

INFORMACJE DODATKOWE

Klauzula zrzeczenia się odpowiedzialności:

Podane informacje, szczególnie zalecenia odnośnie aplikacji i stosowania pasty są oparte na naszej wiedzy i doświadczeniu. Ze względu na wielką różnorodność

producenta.

Wraz z ukazaniem się niniejszej karty technicznej poprzednie jej wydania tracą ważność.

Referencje 0.0