

Terostat-MS 9399

Elastischer, Zweikomponenten-Klebstoff
in der Düsenkartusche

Basis: MS[®]-Polymer

Stand: 27.02.2004

Produktbeschreibung

Terostat-MS 9399 ist ein hochviskoser, standfester Zweikomponenten-Klebstoff auf Basis silan-modifizierter Polymere, der zu einem elastischen Produkt vernetzt. Das Material ist lösungsmittel-, isocyanat- und silikonfrei.

Nach der Durchmischung der Komponente A mit Komponente B beginnt – unabhängig von der Luftfeuchtigkeit – die Vernetzung zu einem elastischen Material mit breitem Haftspektrum. Durch Erhöhung der Temperatur kann die Reaktionszeit beschleunigt werden.

Um den Vorteil der **elastischen** Verklebung wirklich zu nutzen, empfiehlt es sich, für eine ausreichende Dimensionierung des Klebspalts zu sorgen. Dies kann z. B. durch elastische Distanzstücke oder durch Verpressung auf Abstand erfolgen.

Anwendungen

Terostat-MS 9399 wird für elastische Verklebungen im Caravan-, Waggon- und Containerbau, in Fahrzeugaufbauten, im Metall- und Apparatebau sowie für klebende Abdichtungen aller Art eingesetzt, bei denen die Abbindegeschwindigkeit herkömmlicher einkomponentiger Klebstoffe zu gering ist. Nach dem Fügen der zu verklebenden Werkstoffe ist ein hohes Haltevermögen („position tack“) gegeben.

Technische Daten

	<u>Komponente A</u>	<u>Komponente B</u>
Farbe:	schwarz	schwarz
Konsistenz:	pastös, thixotrop	pastös, thixotrop
Dichte (20°C):	ca. 1,4 g/cm ³	ca. 1,4 g/cm ³
Geruch:	geruchlos	geruchlos
Mischungsverhältnis nach Gewicht:	1	: 1
Mischung (Komponenten A + B)		
Farbe:	schwarz	
Konsistenz:	pastös, thixotrop	
Dichte:	ca. 1,4 g/cm ³	
Standfestigkeit:	in Fugen bis zu 15 mm (DIN-Profil)	
Verarbeitungszeit / Offene Zeit *:	ca. 30 min	
Shore-A-Härte (DIN 53505) *:	ca. 60	
Zugfestigkeit:	ca. 3 MPa	
(in Anlehnung an DIN 53504)		
Bruchdehnung *:	ca. 130 %	
(in Anlehnung an DIN 53504)		
Zugscherfestigkeit *:	ca. 2 MPa	
(in Anlehnung an DIN EN 1465)		
Substrate:	Al 99.5	
Schichtstärke:	2 mm	
Vorschubgeschwindigkeit:	10 mm/min	
UV-Beständigkeit:	keine signifikante Oberflächenveränderung	
Prüfmethode:	Trocken-UV	



UV-Quelle:	Osram Vitalux 300 W
Abstand zur Probe:	25 cm
Prüfdauer:	6 Wochen
Verarbeitungstemperatur:	15°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

Verarbeitung

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.

Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Erzielung einer optimalen Haftung kann es je nach Untergrund erforderlich sein, die Oberfläche mechanisch aufzurauben oder einen Primer/Haftvermittler einzusetzen. Für Kunststoffoberflächen kann – falls notwendig – Terostat-450 eingesetzt werden.

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.

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.

Grundsätzlich gilt, dass beim Überlackieren aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken Vorversuche durchzuführen sind.

Verarbeiten

Terostat-MS 9399 besteht aus einem Set, welches zwei 310 ml Kartuschen (Komponenten A und B), einen Statikmischer und ein Schulterstück enthält.

Nach dem Durchstoßen (z. B. mit einem Schraubendreher) der Kartuschen wird zunächst das Schulterstück an beide Kartuschen aufgeschraubt. Anschließend wird der Statikmischer mit oder ohne Aufsatz aufgesetzt. Danach werden die Kartuschen in die zugehörige Druckluftpistole eingelegt. Beim Betätigen des Pistolengriffs wird das Material durch die Mischdüse gedrückt, wobei die beiden Komponenten automatisch vermischt werden. Die ersten 10 ml der Klebstoffraupe müssen verworfen werden, da sie u. U. nicht einwandfrei gemischt sind.

Terostat-MS 9399 wird direkt auf den Untergrund aufgetragen. Innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit von ca. 30 Min. (bei RT) müssen die zu verklebenden Teile zusammengefügt werden. Überschüssiges Material IST sofort nach dem Auftragen ZU entfernen.

Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem Terostat-MS 9399 empfehlen wir unsere Reiniger+ Verdüner A oder FL.

Lagerung

Frostgefährdet	ja
Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
Lagerzeit	6 Monate im Originalgebinde

Lieferform

Kartuschen-Set	310 ml Komponente A 310 ml Komponente B Schulterstück Statikmischer
----------------	--



Technologies
Industrial Adhesives

**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 KGaA . 40191 Düsseldorf
Vertrieb: Henkel Teroson GmbH . 69123 Heidelberg
Tel.: +49-6221-704-0 . Fax +49-6221-705-242
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com