

Technisches Datenblatt

Terostat MS 937 NV-25



Elastischer 1-Komponenten-Dicht-/Klebstoff

Basis: MS-Polymer®

Stand: 05.06.2009

Produktbeschreibung

Terostat MS 937 NV-25 ist ein spritzbarer Einkomponenten-Dicht-/Klebstoff 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 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 937 NV-25 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral; es weist eine gute primerlose Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf.

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

Terostat MS 937 NV-25 weist die für elastische Verklebungen erforderliche Festigkeit auf. Diese Eigenschaft des Produkts bleibt auch bei den in den Nachlackieröfen auftretenden Temperaturen (max. 100°C) erhalten. Da kein Volumenschwund auftritt, werden keine Einzüge oder Spannungen beobachtet.

Terostat MS 937 NV-25 ist mittelviskos und standfest, so dass bereits nach dem Fügen der zu klebenden Teile eine hohe Haltekraft (position tack) erreicht wird. Dadurch kann teilweise auf eine Fixierung der Fügeteile verzichtet werden.

Anwendungen

Terostat MS 937 NV-25 kann für folgende Anwendungen eingesetzt werden:

- elastisches Kleben als Unterfütterung (Metalle, Kunststoffe), z. B. Seitenbeplankungen und Verklebungen der Dachhaut im Busbau
- elastisches Kleben von Bootsleimplatten auf den Stahlboden im Schiffsbau
- elastische Naht- und Fugenabdichtung im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Fahrzeugaufbauten, Metall- und Apparatebau, Elektrotechnik, Kunststofftechnik, Klima- und Lüftungstechnik.

Technische Daten

Farbe:	weiß
Geruch:	geruchlos
Konsistenz:	pastös, thixotrop
Dichte:	ca. 1.5 g/cm ³
Festkörpergehalt:	100 %
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Standfestigkeit:	in Fugen bis zu 15 mm (DIN-Profil)
Hautbildungszeit*:	10 - 20 Min.
Härtungsgeschwindigkeit*:	ca. 4 - 5 mm / 24 h
Shore-A-Härte (DIN 53505)*:	ca. 45
Zugfestigkeit*:	ca. 3,1 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Bruchdehnung:	ca. 200 %
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Spannungswert (100%)*:	ca. 1,4 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	

Volumenänderung (DIN 52451):	< 2 %
UV-Beständigkeit:	keine signifikante Oberflächenänderung
Prüfmethode:	Trocken-UV
UV-Quelle:	Osram Vitalux 300 W
Abstand zur Probe:	25 cm
Prüfdauer:	6 Wochen
Verarbeitungstemperatur:	5°C bis 40°C
Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 100°C
Kurzfristig (bis 1 h)	120°C
* bei Normklima DIN 50014:	23 °C und 50 % relative Luftfeuchte

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.

Haftverhalten

Terostat MS 937 NV-25 haftet auf den meisten gebräuchlichen Untergründen ausgezeichnet: Blech (roh entfettet, phosphatiert, feuerverzinkt, elektrolytisch verzinkt, KTL); 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 aufzurauben 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 937 NV-25 nicht eingesetzt werden.

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

Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Reinigung eignen sich aus unserem Programm Reiniger A, Reiniger D, Reiniger FL und Reiniger Terostat 8550 (je nach Substrat Vorversuche erforderlich). Spezielle Haftreiniger sind nicht notwendig.

Verarbeitung

Niedrige Materialtemperaturen des Dicht-/Klebstoffes führen zu einer Erhöhung der Viskosität, was sich durch eine verminderte Ausspritzrate bemerkbar macht. Um dies zu vermeiden, ist der Dicht-/Klebstoff vor der Verarbeitung zweckmäßigerweise zu temperieren.

Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunkts zur Schwitzwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung von Terostat MS 937 NV-25 aus Hobbocks oder Fässern 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 Doppel-RAM sitzen
- Druckübersetzung von mind. 48 : 1, besser 56:1 oder höher (abhängig von der Schlauchlänge und Auftragsmenge)
- Gebindezentrierung.

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

Für die Verarbeitung von Terostat MS 937 NV-25 aus Hobbocks und Fässern kann eine ausführliche Verarbeitungsanleitung angefordert werden.

Nach dem Verspritzen lässt sich Terostat MS 937 NV-25 mit Fugeisen oder Spachtel, die mit entspanntem Wasser befeuchtet sind, glätten. Sind die Fugenränder abgeklebt, so genügt einfaches Abziehen mit einem Spachtel.

Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem Terostat MS 937 NV-25 ist Reiniger D zu empfehlen.

Überlackierverhalten

Um eine optimale Lackhaftung zu erreichen, muss Terostat MS 937 NV-25 bei Verwendung von Metallic-Lacken nass-in-nass überlackiert werden. Diese Angaben gelten für 2K-Acryllacke. Bei Alkydharz-Systemen können Trocknungsverzögerungen auftreten. (Eigenversuche werden empfohlen). Die Durchhärtung wird durch die Lackschicht leicht verzögert, aber nicht verhindert.

Lagerung

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

Lieferform

Auf Anfrage

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 AG & Co. KGaA
Standort Heidelberg
D-69112 Heidelberg
Tel.: +49-6221-704-0
Fax +49-6221-704-698