



Terostat MS 930

20 Lipiec 2009

OPIS PRODUKTU

Terostat MS 930 ma następujące właściwości:

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

Terostat MS 930 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 930 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. Aby uzyskać większą szybkość utwardzania, Terostat MS 930 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 930 stosuje się do następujących aplikacji: uszczelnianie szwów i złączy w produkcji samochodów, wagonów, kontenerów, nadbudówek samochodowych, statków, łodzi, w przemyśle metalowym i produkcji urządzeń, elektrotechnice, przetwórstwie tworzyw sztucznych, klimatyzacji i wentylacji; przy konwencjonalnym klejeniu szyb do wzmocnienia kontaktu gumy z szybą (klei większość rodzajów gumy w tym EPDM); do klejenia wykładzin na podłożu drewnianym w produkcji omnibusów.

DANE TECHNICZNE

| | |
|--|-------------------------------|
| Gęstość, g/cm ³ : | ok. 1.5 |
| Odporność na osiadanie: | nie osiada (profil DIN 15 mm) |
| Czas naskórkowania, min*: | ok. 25 do 40 |
| Czas utwardzania, mm/24 hrs: | ok. 4 |
| Twardość Shore-A (ISO 868, durometr A): | ok. 30 |
| Wytrzymałość na rozciąganie (zgodnie z ISO 1.0 | |

37), MPa:

Wydłużenie przy zerwaniu (zgodnie z ISO 37, ok. 250 prędkość 200 mm/min),%:

Naprężenie przy 100 % wydłużenia 0,7 (wg ISO 37), MPa:

Zmiana objętości (zgodnie z DIN 52451), %: <2

Odporność na promieniowanie UV: brak widocznych zmian

Źródło promieniowania UV:

Osram
Vitalux 300W,
suche
promieniowanie UV

Odległość od próbki, cm:

Okres testowy, tygodnie:

Odporność QUV:

25
6
brak widocznych
zmian

Źródło QUV:

wezerometr QUV
wg. DIN 53384-A
6

Okres badania, tygodnie:

Test odporności na gorące i wilgotne podane powietrze**:

Odniesienie norma IEC 61215/61646 punkt 10.13:

Okres badania, godziny: 1,000

Temperatura aplikacji, °C: 5 do 40

Zakres temperatur pracy, °C: -50 to +80

Krótkotrwała ekspozycja (do 1 godz.), °C: 120

* ISO 291 standardowy klimat: 23°C, 50%
względnej
wilgotności
powietrza

**Parametry powietrza:

85°C, 85%
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 odtłuszczone. 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/uszczelniacza 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 930 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 930 zaleca się stosowanie następujących środków czyszczących (rozcieńczalników) A, D lub FL.

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 materiałów i będące poza naszym wpływem zróżnicowane warunki pracy, zalecamy każdorazowo przeprowadzenie testów w celu sprawdzenia przydatności naszych produktów do konkretnego procesu lub aplikacji. Ani wskazówki zawarte w niniejszej karcie technicznej, ani porady udzielone ustnie nie mogą być podstawą do odpowiedzialności, jeżeli nie wyniknęły ze złych zamiarów lub widocznego niedbalstwa producenta.

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

Referencje 0.0