

Teroson MS 937

Août 2014

DESCRIPTION DU PRODUIT

Teroson MS 937 présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	MS - Polymère
Type de produit	Adhésif
Composants	Monocomposant
Polymérisation	Humidité
Application	Assemblage
Présentation	Blanc, Gris, Noir
Consistance	Pâte, Thixotrope
Odeur	Caractéristique

Teroson MS 937 est un mastic d'étanchéité monocomposant extrudable à base de polymères modifiés silane, qui polymérise par réaction avec l'humidité pour former un matériau élastique. Le temps de formation de peau et la vitesse de polymérisation dépendent de la température et de l'humidité, la vitesse de polymérisation dépend également de l'épaisseur du joint. Une augmentation de température et d'humidité ambiante réduit ces temps; inversement une diminution de température et d'humidité ambiante les retarde.

Teroson MS 937 résiste particulièrement à l'affaissement et présente une très forte adhérence initiale après assemblage des pièces (tack initial).

Teroson MS 937 ne contient pas de solvant, d'isocyanate, de silicone ni PVC. Il possède une bonne adhérence sur la plupart des substrats. Teroson MS 937 possède la résistance nécessaire pour un collage souple. On peut associer un accélérateur au Teroson MS 937 pour obtenir plus rapidement une polymérisation complète (système à 2 composants).

Domaines d'application:

Teroson MS 937 est utilisé pour les applications suivantes: collage souple des métaux et plastiques, ex. panneaux, côtés de caisse, et collage des toits de véhicules et de construction de caravanes.

DONNEES TECHNIQUES

Partie A, densité, blanc, gris, noir, g/cm³:	env. 1,5
Temps de formation de peau, min*:	env. 5 à 15
Vitesse de polymérisation, en mm/24 h:	env. 4
Dureté Shore-A (ISO 868, Duromètre A):	env. 50
Résistance à la traction (ISO 37), MPa:	3,0
Elongation à la rupture (ISO 37, vitesse 200 mm/min), %:	env. 220
Résistance à 100 % elongation (ISO 37), MPa:	env. 2,0
Variation de volume (DIN 52451), %:	<2
Température d'application, °C:	5 à 40
Température d'utilisation °C:	-40 à +100
Température en pointe (1 h maxi), °C:	120
* ISO 291 environnement:	23°C, 50% d'humidité relative

Recommandations de mise en oeuvre

Remarque préliminaire:

Avant toute utilisation, il est nécessaire de consulter la **Fiche de Données de Sécurité** du produit afin de prendre connaissance des mesures de précaution et des conseils de sécurité. Même en ce qui concerne les produits non soumis à étiquetage, les précautions appropriées devront être respectées.

Préparation:

Les surfaces doivent être propres, sèches, exemptes d'huile et de graisse. Selon la nature de la surface, il peut être nécessaire de l'abriter ou d'utiliser un primaire / promoteur d'adhérence afin d'améliorer l'adhésion. Pour obtenir une adhérence parfaite sur les plastiques, il est nécessaire de retirer avant le collage, les agents démoulants qui ont pu être utilisés pour la fabrication des pièces plastiques. Du fait du grand nombre de substrats plastiques possibles, et des différents types de peinture existants, des essais préliminaires d'application sont recommandés. Pour le nettoyage des surfaces, utiliser les nettoyeurs-dégraissants Henkel Teroson A ou FL ou encore Teroson 450. En cas de collage et d'étanchéité du PMMA, par ex. Plexiglas®, et du polycarbonate, par ex. Makrolon® ou Lexan®, des fissurations sous tension peuvent apparaître (phénomène de stress cracking). Des essais au préalable sont nécessaires. Il n'y a pas d'adhérence sur polyéthylène, polypropylène et PTFE (par ex. Teflon®). Les substrats non mentionnés ci-dessus doivent faire l'objet d'essais.

Application:

L'application à partir de cartouches de 290 ml s'effectue avec un pistolet mécanique ou pneumatique Teroson, et pour les produits conditionnés en poches de (310 ou 570 ml) avec un pistolet mécanique ou pneumatique FK. Avec un pistolet pneumatique, une pression de 2 à 5 bar est recommandée. Le stockage du mastic à basse température entraîne une augmentation de la viscosité, ce qui provoque une vitesse d'extrusion plus faible. Ceci peut être évité par un stockage du mastic à température ambiante avant application. Teroson MS 937 peut également être appliqué depuis des tonnelets ou des fûts à l'aide de pompes à haute pression avec plateaux suiveurs. Consulter votre service technique local pour obtenir les conditions d'application des produits Teroson MS conditionnés en tonnelets ou fûts.

Nettoyage:

Pour le nettoyage du matériel d'application ou lorsque le produit Teroson MS 937 est non polymérisé, nous recommandons l'utilisation des nettoyeurs / diluants Teroson A, D ou FL.

STOCKAGE

Sensible au froid	Non
Température de stockage conseillée, °C	10 à 25
Durée de vie en mois (dans l'emballage d'origine fermé)	12