

TEROSON MS 939 FR

Dezember 2021

PRODUKTBESCHREIBUNG

TEROSON MS 939 FR bietet die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Silan-modifiziertes Polymer
Produkttyp	Kleb-/Dichtstoff
Komponenten	1-komponentig
Aushärtung	Feuchtigkeit
Anwendung	Montage
Aussehen	Schwarz, Grau
Konsistenz	Pastös, Thixotrop
Geruch	Charakteristisch

TEROSON MS 939 FR ist ein spritzbarer Einkomponenten-Kleb-/Dichtstoff auf Basis Silan-modifizierter Polymere, der durch Reaktion mit Feuchtigkeit zu einem weich-elastischen Produkt vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur abhängig. Die Durchhärtezeit ist außerdem von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperatur sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus.

TEROSON MS 939 FR ist frei von Lösemitteln, Isocyanat, Silikon und PVC. Es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf. Der Kleb-/Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden. TEROSON MS 939 FR weist die für Verklebungen notwendige Stärke auf. TEROSON MS 939 FR ist ein flammgehemmter Dichtstoff und eignet sich somit besonders für Anwendungen in Bereichen, wo eine reduzierte Entflammbarkeit und geringe Brennbarkeit wichtig ist, z.B. im Fahrzeugbau.

Einsatzgebiete:

Das Material kann bei Raumtemperatur aufgetragen werden. Für Anwendungen mit hohen Stückzahlen, bei denen höhere Fließgeschwindigkeiten erforderlich sind, kann das Material auf 35 °C erwärmt werden, dadurch wird die Viskosität verringert.

- Die gesamte Anlage einschl. Schläuche und Rohre muss feuchtigkeitsdicht sein.
- Die Folgeplatte muss mittels Zweisäulen-Rampresse angetrieben werden.
- Der Behälter muss zentriert werden.
- Es wird empfohlen, die Heizung bei Betriebsunterbrechungen von mehr als 1 Stunde abzuschalten.
- Der Klebstoff wird mit Hilfe von Hochdruck-Kolbenpumpen mit einem Übersetzungsverhältnis von mindestens 55:1 aus Eimern oder Fässern verarbeitet.

Aufgrund unterschiedlicher Anwendungsbedingungen wird

empfohlen, den Anweisungen in dem jeweiligen aktuellen Datenblatt zu folgen. Diesem Datenblatt können auch die erforderlichen Angaben über geeignete Verarbeitungsgeräte und -bedingungen entnommen werden. Weitere Informationen erhalten Sie bei dem zuständigen Vertriebsmitarbeiter.

TECHNISCHE DATEN

Dichte, g/cm ³ :	ca. 1,45
Standfestigkeit:	kein Abrutschen (DIN Profil 15 mm)
Hautbildezeit, Min*:	ca. 6 bis 20
Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 Std.:	ca. 3
Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A):	ca. 55
Zugfestigkeit (gem. ISO 37), MPa:	ca. 3,5
Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min), %:	ca. 180
Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37), MPa:	ca. 2,1
Volumenänderung (gem. DIN 52451), %:	<2
UV Beständigkeit:	Keine signifikanten Veränderungen
UV Quelle:	Osram Vitalux 300W, trocken UV
Abstand zum Muster, cm:	25
Testdauer, Wochen:	6
Verarbeitungstemperatur, °C:	5 bis 40
Gebrauchstemperatur, °C:	-40 bis +100
Kurzfristig (bis zu 1 Std.), °C:	120
* ISO 291 Normklima:	23°C, 50% relative Luftfeuchtigkeit
Brandschutzverhalten nach EN 45545-2 :	R1 HL2, R7 HL3 und R22/R23 HL2

VERARBEITUNGSHINWEISE**Vorbemerkung:**

Vor der Anwendung sollte das **Sicherheitsdatenblatt** bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Sie Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

Vorbereitung:

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Dafür werden die Reiniger TEROSON PU 8550 oder TEROSON VR 10 empfohlen. Je nach Oberfläche kann es erforderlich sein, die Flächen aufzurauen oder ein Grundiermittel / einen Haftvermittler wie z. B. TEROSON PU 8517 H oder TEROSON SB 450 einzusetzen, um optimale Haftkraft zu erzielen. Bei der Kunststoffproduktion werden häufig Trennmittel eingesetzt, die vorher gründlich entfernt werden müssen. Aufgrund der unterschiedlichen Lackzusammensetzungen besonders bei Pulverlacken und der großen Anzahl unterschiedlicher Substrate ist vor dem Einsatz die Durchführung von Anwendungstests erforderlich.

Verarbeitung:

Die Verarbeitung aus 290 ml-Düsenkartuschen erfolgt mit Hand- oder Druckluftpistolen, aus Sparpackungen (310 und 570 ml) mit den entsprechenden FK-Hand- oder FK-Druckluftpistolen. Bei der Druckluftverarbeitung sind 2 bis 5 bar erforderlich. Niedrige Materialtemperaturen des Dichtstoffs führen zu einer Erhöhung der Viskosität, was sich durch eine verminderte Ausspritzrate bemerkbar macht. Um dies zu vermeiden, ist der Dichtstoff vor der Verarbeitung zweckmäßigerweise zu temperieren. TEROSON MS 939 FR kann mit Hilfe von Hochdruckpumpen mit Folgeplatten auch aus Hobbocks oder Fässern verarbeitet werden. Siehe separate Verarbeitungshinweise für Teroson MS Produkte in Hobbocks oder Fässern.

Reinigung:

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem TEROSON MS 939 FR empfehlen wir Reiniger+Verdünner TEROSON VR 10.

Kennzeichnung:

Bitte beachten Sie das aktuelle **Sicherheitsdatenblatt** zu detaillierten Hinweisen bezüglich:

Gefahrstoffkennzeichnung
Transportvorschriften
Sicherheitsbestimmungen

Lagerung

frostempfindlich	Nein
Empfohlene Lagertemperatur, °C	10 bis 25
Lagerzeit, Monate (im ungeöffneten Originalgebinde)	12

WEITERE INFORMATION**Haftungsausschluss:****Hinweis:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen, empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen, empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. **Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im Besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im Besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen: Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern.

Referenz-Nr. 0.4