



## ТЕРОСТАТ-MS 930

Технический лист продукта

### Характеристика:

Теростат MS 930 –это однокомпонентный, влагоотверждаемый герметик на основе MS (модифицированного силана) полимера.

Формирование поверхностной пленки и время полимеризации зависит от влажности и температуры. Время полимеризации также зависит от глубины шва герметика. При увеличении температуры и влажности время полимеризации сокращается, а также при понижении этих характеристик приводит к обратному процессу.

Теростат MS 930 не содержит растворителей, изоцианата, силикона, ПВХ и не имеет запаха. Обладает отличной адгезией ко многим материалам и применяется со всеми покрасочными системами. Герметик обладает отличной УФ стойкостью и может применяться как на внутренних, так и на внешних швах.

### Области применения:

Теростат MS 930 применяется в следующих областях:

герметизация швов на кузовах автомобилей, железнодорожных вагонах и контейнерах, в кораблестроении, в металлоконструкциях, в системах вентиляции, и кондиционирования, применяется для герметизации клеенных стекол между резиновым профилем и стеклом (отличная адгезия ко многим видам резины, даже к EPDM резины), для приклеивания напольного покрытия в автобусостроении.

### Технические характеристики:

Цвет:	белый, серый, черный
Запах:	слабый
Консистенция:	паста
Плотность:	1,5 г/см <sup>3</sup>
Содержание твердых веществ:	100 %
Механизм полимеризации:	влажностная полимеризация
Формирование поверхностной пленки:	20 мин.
(DIN 50014 норм условия	23°C, 50% )
Время полимеризации:	4 мм/24 часа
(DIN 50014 норм условия	23°C, 50%)
Твердость по Шору:	27
Предел прочности при растяжении(DIN 53504):	0,9 Мпа
Относительное растяжение при разрыве(DIN 53504):	300%
Усилие при 100% растяжении (DIN 53504):	0,5 МПа
Усадка (DIN 52451):	<2%
Температура обработки:	5°C-40°C

Окраска:	возможна
УФ стойкость:	без изменений на поверхности
метод теста:	сухое УФ излучение
УФ источник:	Osram Vitalux 300 W
расстояние до образца:	25 см
время теста:	6 недель
Температура использования:	-50°C - +100°C,
кратковременно (до 1 часа):	120°C

### Адгезия

Хорошая адгезия к: листам металла (фосфатированного, электрогальванизированного горячей гальванизацией, хромированного и окрашенного), нержавеющей стали, меди, алюминию (необработанному, анодированному или окрашенному), стеклу, PA, PVC, PUR-RIM, EPDM, полиэстру, большинству видов термопластиков (рекомендуется проводить испытания). При склеивании некоторых материалов можно применять праймер для усиления адгезии. Важно: Когда склеиваются и герметизируются PMMA, т.к. Plexiglass или Perspex, и поликарбонат, т.к. Makrolon или Lexan под напряжением, может возникнуть трещина.

### Применение

#### Предварительное замечание

Перед началом обработки необходимо получить информацию о мерах предосторожности и рекомендациях по безопасности, содержащихся в Листке безопасности. Также и в отношении продуктов, освобожденных от обязательной маркировки, необходимо соблюдать меры предосторожности, принятые для химических продуктов.

#### Предварительная обработка.

Склеиваемые поверхности должны быть сухими, свободными от пыли, жира, масла и прочих загрязнений. Для очистки можно использовать очиститель A, очиститель D и очиститель FL из нашей программы.

#### Обработка

Теростат MS-930 наносится из картушей 310 мл с помощью стандартных пневматических ручных пистолетов, из 570 мл упаковок с помощью соответствующих ручных или пневматических пистолетов, из пленочных картушей соответствующими ручными и пневмопистолетами FK. При пневмообработке необходимо давление 2-5 бар.

Низкие температуры материалы уплотнителя ведут к повышению вязкости, что выражается пониженным распылением. Во избежании этого перед процессом обработки для уплотнителя целесообразно установить температурный режим.

В слишком холодных субстрактах из-за снижения точки росы может происходить образование конденсата. Этого можно избежать путем своевременного установления температурного режима.

При нанесении Теростат MS-930 из жестяной тары или бочек используются специальные поршневые насосы, которые должны иметь следующие важные свойства:

- вся установка, включая шланги и провода, должны быть устойчивы к влажному воздуху,
- двигатель насоса должен располагаться на двойном RAM
- преобразователь давления мин 48:1
- центрирование емкости

Нанесение клея /уплотнителя производится или с помощью ручного струевого пистолета или через специальную насадку, которая подсоединяется к автоматической системе нанесения

Henkel Teroson GmbH. Industrial Adhesives. D-69123 Heidelberg

Tel. +49 (6211) 704-0, fax +49 (6211) 705-252

Московское представительство Хенкель КГаА

Тел. (095)745-2307; 745-2308 Факс (095) 745-2310

(CNC/Robotor). По запросу мы указываем соответствующие фирмы, выпускающие такие насосы и системы нанесения.

Для нанесения Теростат-MS 930 из жестяной тары и бочек может быть запрошена соответствующая подробная инструкция по обработке, которая действительна также и для Теростат MS 930. После нанесения Теростата MS 930 герметик может быть размягчен мыльной водой. Если края шва отклеиваются, то достаточно простой правки с помощью шпателя.

### **Очистка.**

Для очистки рабочих приборов от неотвержденного Теростат MS-930 рекомендуется использовать очиститель D.

#### Хранение

морозоопасность:

нет

рекомендуемая температура:

10°C -25°C

срок хранения:

12 месяцев в оригинальной упаковке.

#### Упаковка:

Картуш

310 мл (белый, серый, черный)

Пленочный картуш

310 мл (белый, серый, черный)

Пленочный картуш

570 мл (белый, серый)

Упаковка в жестяной  
таре или бочках

по запросу