

TEROSON MS 935

Février 2021

DESCRIPTION DU PRODUIT

TEROSON MS 935 présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	MS - Polymère
Type de produit	Adhésif/Joint d'étanchéité
Composants	Monocomposant
Polymérisation	Humidité
Domaine d'application	Assemblage
Aspect	Blanc, Gris, Noir
Consistance	Pâte, Thixotrope
Odeur	Caractéristique

TEROSON MS 935 est un mastic d'étanchéité monocomposant extrudable au pistolet, à base de polymères modifiés silane, qui polymérise par réaction avec l'humidité de l'air en 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 ralentit les temps de réaction.

TEROSON MS 935 ne contient pas de solvants, d'isocyanates, de silicones et PVC, et est sans odeur. Le produit a une bonne adhésion sur de nombreux substrats, et est compatible avec les systèmes de peinture usuels. Il présente également une bonne résistance aux UV, et peut être utilisé pour des applications en intérieur comme en extérieur. Teroson MS 935 possède la force de cohésion nécessaire pour les collages élastiques. Teroson MS 935 est très visqueux et résistant à la coulure. Il offre une résistance initiale importante (tack initial) des pièces juste après assemblage, évitant ainsi, dans certains cas de figure, le maintien des pièces. On peut associer un accélérateur au Teroson MS 935 pour obtenir plus rapidement une polymérisation complète (système à 2 composants). Se reporter aux fiches techniques Teroson MS Power ou des produits Teroson MS bicomposant (ex. 9371 B)

Domaines d'application:

TEROSON MS 935 est utilisé pour les applications suivantes: collage élastique, résistant aux vibrations sur métaux et plastiques (raidisseurs, panneaux, toits etc). Teroson MS 935 est utilisé dans l'industrie du photovoltaïque. Collage de plaques de contre-plaqué sur plancher métallique, dans la construction navale. Etanchéité souple intérieure/extérieure et cachetage dans les domaines suivants: la fabrication de véhicules, de voitures (industrie ferroviaire), de containers, la construction métallique, les industries électriques, matières plastiques, et les industries de la climatisation et ventilation

DONNEES TECHNIQUES

Densité, blanc, gris, noir, g/cm³: env. 1,5

Résistance à la coulure:	non coulant jusqu'à 15 mm (profil DIN)
Temps de formation de peau, min*:	5 à 20
Polymérisation, en mm/24 h:	env. 3
Dureté Shore-A (ISO 868, Duromètre A):	env. 50
Résistance à la traction (ISO 37), MPa:	2,8
Elongation à la rupture (ISO 37, vitesse 200 mm/min), %:	env. 230
Résistance à 100 % élongation (ISO 37), MPa:	env. 1,5
Variation de volume (DIN 52451), %:	<2,5
Compatibilité avec la peinture:	peut être peint (voir mise en oeuvre)
Résistance aux UV:	changement non significatif
Source UV:	Osram Vitalux 300W
Distance de l'échantillon, cm:	25
Durée du test, semaines:	6
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% H.R.

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. Lors de la fabrication de pièces plastique, il est courant d'utiliser des agents démoulants; ces composés doivent être soigneusement éliminés avant collage ou application d'un adhésif d'étanchéité. Du fait de la grande diversité des matériaux pouvant être collés et des nombreux types de peinture existants, notamment les peintures poudre, des essais préalable avant collage ou étanchéité sont nécessaires. Pour la préparation, utiliser un produit nettoyant Henkel, Teroson VR 10, Teroson VR 30 ou Teroson SB 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 produit à température ambiante avant application. TEROSON MS 935 peut également être appliqué depuis des tonnelets ou des fûts à l'aide de pompes à haute pression avec plateaux suiveurs. Consultez 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 des zones de collage, lorsque l'adhésif TEROSON MS 935 n'est pas polymérisé, nous recommandons l'utilisation de Teroson Nettoyant A, D ou FL.

Peinture:

TEROSON MS 935 peut être peint mouillé sur mouillé avec des peintures mono et bi-composant, y compris celles contenant des solvants à base d'alcool. Une application de peinture sur un mastic "frais" n'empêche pas la polymérisation du mastic mais la retarde. Des peintures polyuréthane bicomposante et acrylique donnent de bons résultats quand la mise en peinture est faite avant la polymérisation complète du mastic. Pour une adhésion optimale l'application de la peinture doit se faire dans les 3 heures qui suivent la dépose de mastic. Si ce dernier est totalement polymérisé, il doit être traité de la même façon qu'une pièce plastique à peindre. Une augmentation du temps de séchage peut être observée avec des systèmes de résine alkyde (des essais sont recommandés). Avec certains types de peinture métallique double-couche, des pertes d'adhésion ont pu être observées dans certaines conditions (des essais avec des primaires pour plastiques recommandés par les fabricants de peinture sont conseillés). L'utilisation de certains produits pour retirer les traces de silicone peut provoquer également des problèmes d'adhésion.

Classification:

Vous reporter à la **fiche de données de sécurité** correspondante pour plus d'information sur:

Risques chimiques
Règlementation liée au transport
Règlementation liée à la sécurité

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

INFORMATION COMPLEMENTAIRE

Garantie:

Remarque :

L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. Le produit est susceptible de présenter différentes variétés d'application ainsi que des modalités différentes d'application et de fonctionnement dans votre environnement qui échappent à notre contrôle. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.

Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommages corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS ou Henkel France SA, veuillez noter, en complément, que : Dans le cas où la responsabilité de Henkel serait néanmoins engagée sur quelque fondement juridique que ce soit, cette responsabilité ne pourra en aucun cas être supérieure au montant de la livraison concernée.

Pour des produits livrés par Henkel Colombiana, S.A.S. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable: L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.

Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommage corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., ou Henkel Canada Corporation. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:

Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.**

La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Utilisation des marques

Sauf indications contraires, toutes les marques citées dans ce documents sont des marques déposées par Henkel Corporation aux Etats Unis et ailleurs. ® indique une marque déposée auprès de U.S. Patent and Trademark Office.

Référence 0.2

