

Terostat - MS 930

Технические данные
Данные от 05.08.1998г

Эластичное однокомпонентное уплотняющее
вещество
Основа: MS -полимер

Характеристика	<p>Теростат – MS 930 – это способное наноситься распылением однокомпонентное уплотняющее вещество, на основе модифицированного силана, которое в результате реакции с влажностью отвердевает и образует мягкую эластичную структуру. Образование пленки и время отверждения являются зависимыми от влажности воздуха и температуры, а время отверждения дополнительно зависит от глубины шва. В результате повышения температуры и влажности воздуха это время может быть сокращено; напротив, низкие температуры и низкая влажность воздуха оказывают замедляющее действие.</p> <p>Теростат - MS 930 - не содержит растворителей, изоцианата, силикона и ПВХ; и не имеет запаха. Он проявляет хорошее сцепление на многих грунтах, а также способность совмещения с лакокрасочными покрытиями поверхности.</p> <p>Данный материал характеризуется хорошей устойчивостью к ультра-фиолетовым лучам, и таким образом, может быть применен внутри и снаружи.</p>																																																		
Применение	<p>Примеры использования Terostat –MS 930:</p> <ul style="list-style-type: none">- уплотнение швов и щелей при строительстве кузовов и транспортных средств, при строительстве вагонов и контейнеров, кораблестроении и строительстве лодок, строительстве с применением металла, оборудования, электрики, пластмассоперерабатывающей технике, кондиционеров и вентиляторов.- уплотнение швов между стеклом и резиновым профилем различных видов автомобилей (хорошее сцепление с большим количеством видов каучука, даже на основе EPDM);- для склеивания половых покрытий в автобусном строительстве (при необходимости можно послать всю необходимую информацию по применяемому оборудованию).																																																		
Технические данные	<table><tr><td>Цвет:</td><td>белый, серый, черный</td></tr><tr><td>Плотность:</td><td>прибл. 1.5 г/см³</td></tr><tr><td>Запах:</td><td>без запаха</td></tr><tr><td>Консистенция:</td><td>пастообразная, тиксотропная</td></tr><tr><td>Содержание твердого вещества:</td><td>100%</td></tr><tr><td>Механизм отверждения:</td><td>отвердевающий в условиях влажности</td></tr><tr><td>Устойчивость:</td><td>нет провисания (профиль DIN 15 мм)</td></tr><tr><td>Время образования пленки:</td><td>прибл. 20 мин*</td></tr><tr><td>Скорость отверждения:</td><td>прибл. 4 мм/24 часа*</td></tr><tr><td>Твердость по Шору, А DIN 53505:</td><td>прибл. 27*</td></tr><tr><td>Прочность на растяжение (по DIN 53504):</td><td>прибл. 0,9 Мпа*</td></tr><tr><td>Растяжение до разрыва (по DIN 53504):</td><td>прибл. 300%</td></tr><tr><td>Показатель напряжения (100%) (по DIN 53504):</td><td>прибл. 0,5 Мпа*</td></tr><tr><td>Изменение объема (DIN 52451):</td><td>< 2%</td></tr><tr><td>Разрешенное движение:</td><td>25%</td></tr><tr><td>Совместимость с покрытием поверхности:</td><td>в целом есть, возможно замедление при сушке алкидных систем (рекомендуются пробы)</td></tr><tr><td>Стойкость к ультрафиолет. лучам:</td><td>нет особых изменений на поверхности</td></tr><tr><td>Метод исследования:</td><td>сухие UV</td></tr><tr><td>Источник ультрафиолет.:</td><td>Osram Vitalux 300W</td></tr><tr><td>Расстояние до образца:</td><td>25 см</td></tr><tr><td>Срок испытаний:</td><td>6 недель</td></tr><tr><td>Температура нанесения:</td><td>от 5°C до 40°</td></tr><tr><td>Температура использования:</td><td>от -50°C до 100°C</td></tr><tr><td>Краткосрочн. (до 1 часа):</td><td>120°C</td></tr><tr><td>*) Стандартный климат DIN 50014:</td><td>23 °C, 50% относительной влажности</td></tr></table>	Цвет:	белый, серый, черный	Плотность:	прибл. 1.5 г/см ³	Запах:	без запаха	Консистенция:	пастообразная, тиксотропная	Содержание твердого вещества:	100%	Механизм отверждения:	отвердевающий в условиях влажности	Устойчивость:	нет провисания (профиль DIN 15 мм)	Время образования пленки:	прибл. 20 мин*	Скорость отверждения:	прибл. 4 мм/24 часа*	Твердость по Шору, А DIN 53505:	прибл. 27*	Прочность на растяжение (по DIN 53504):	прибл. 0,9 Мпа*	Растяжение до разрыва (по DIN 53504):	прибл. 300%	Показатель напряжения (100%) (по DIN 53504):	прибл. 0,5 Мпа*	Изменение объема (DIN 52451):	< 2%	Разрешенное движение:	25%	Совместимость с покрытием поверхности:	в целом есть, возможно замедление при сушке алкидных систем (рекомендуются пробы)	Стойкость к ультрафиолет. лучам:	нет особых изменений на поверхности	Метод исследования:	сухие UV	Источник ультрафиолет.:	Osram Vitalux 300W	Расстояние до образца:	25 см	Срок испытаний:	6 недель	Температура нанесения:	от 5°C до 40°	Температура использования:	от -50°C до 100°C	Краткосрочн. (до 1 часа):	120°C	*) Стандартный климат DIN 50014:	23 °C, 50% относительной влажности
Цвет:	белый, серый, черный																																																		
Плотность:	прибл. 1.5 г/см ³																																																		
Запах:	без запаха																																																		
Консистенция:	пастообразная, тиксотропная																																																		
Содержание твердого вещества:	100%																																																		
Механизм отверждения:	отвердевающий в условиях влажности																																																		
Устойчивость:	нет провисания (профиль DIN 15 мм)																																																		
Время образования пленки:	прибл. 20 мин*																																																		
Скорость отверждения:	прибл. 4 мм/24 часа*																																																		
Твердость по Шору, А DIN 53505:	прибл. 27*																																																		
Прочность на растяжение (по DIN 53504):	прибл. 0,9 Мпа*																																																		
Растяжение до разрыва (по DIN 53504):	прибл. 300%																																																		
Показатель напряжения (100%) (по DIN 53504):	прибл. 0,5 Мпа*																																																		
Изменение объема (DIN 52451):	< 2%																																																		
Разрешенное движение:	25%																																																		
Совместимость с покрытием поверхности:	в целом есть, возможно замедление при сушке алкидных систем (рекомендуются пробы)																																																		
Стойкость к ультрафиолет. лучам:	нет особых изменений на поверхности																																																		
Метод исследования:	сухие UV																																																		
Источник ультрафиолет.:	Osram Vitalux 300W																																																		
Расстояние до образца:	25 см																																																		
Срок испытаний:	6 недель																																																		
Температура нанесения:	от 5°C до 40°																																																		
Температура использования:	от -50°C до 100°C																																																		
Краткосрочн. (до 1 часа):	120°C																																																		
*) Стандартный климат DIN 50014:	23 °C, 50% относительной влажности																																																		

Адгезия:	<p>Теростат-МС-930 показывает прекрасное сцепление со всеми применяемыми субстратами. Сцепление на жести (сырая, обезжиренная, фосфатированная, оцинкованная огневым методом и электролитическим методом, хромированная или покрытая лаком); нержавеющей сталь, латунь, алюминий (сырой, анодированный или покрытый лаком); стекло, полиамид; ПВХ; полиуретан-RIM; полиэстер; EPDM; и большинство смешанных термопластов.</p> <p>При изготовлении пластмасс используются внешние release агенты. Эти агенты перед обработкой необходимо удалить.</p> <p>Ввиду большого количества покрытий, особенно порошковых, и большого количества склеиваемых субстратов, перед применением необходимо проводить пробы.</p> <p>В зависимости от поверхности, необходимо сделать поверхность шероховатой или использовать праймер для улучшения результата склеивания.</p>
Важно:	<p>При склеивании и уплотнении PMMA, например, Plexiglass или Perspex и поликарбонаты, например, Makrolon или Lexan имеется опасность образования разрывов, растяжения, растрескивания. В этих случаях Terostat-MS 930 применять не следует.</p> <p>Нет сцепления к PE, PP, и PTFE (Teflon). С субстратами, о которых не упомянуто выше, рекомендуется проводить предварительные испытания.</p>
Обработка	<p>Предварительное замечание</p> <p>Перед началом обработки необходимо ознакомиться с документацией о безопасности, о мерах предосторожности и рекомендациях в отношении безопасности. Также при применении продуктов, которые не должны иметь соответствующего обозначения как вредные или ядовитые вещества, необходимо соблюдать меры предосторожности, обычные при химической продукции.</p> <p>Предварительная обработка поверхности</p> <p>Поверхность сцепления должна быть чистой, сухой и без жира. Из программы Teroson для очистки пригодны очиститель-A, очиститель-D и очиститель-FL. Специальные очистительные средства для сцепления не нужны.</p>
Обработка	<p>Обработка материала из картриж с форсунками емкостью 310 мл производится ручными или пневматическими пистолетами-распылителями и из пластиковых футляров (310 и 570 мл) соответствующими FK-ручным или FK-пневмопистолетами. При пневматической обработке необходимо давление 2-5 бар.</p> <p>Низкая температура материала уплотняющего вещества приводит к повышению вязкости, что проявляется в уменьшенном количестве впрыскиваемого материала (меньший коэффициент экструзии). Чтобы этого избежать, необходимо перед обработкой довести материал до комнатной температуры.</p> <p>При слишком холодных субстратах при температуре ниже точки росы может образоваться конденсационная влага. Этого можно избежать, если довести до комнатной температуры своевременно.</p> <p>Теростат-МС-930 можно также наносить из бочонков и бочек с помощью насосов с высоким давлением, которые должны иметь следующие характеристики:</p> <ul style="list-style-type: none"> - полный комплект оборудования, включая шланги и трубки, должны быть с водоизоляцией; - насос должен иметь поршневую пластину, которая приводится в движение двойным пневматическим или гидравлическим механизмом; - минимальный коэффициент передачи давления 48:1; - центрование контейнера. <p>Нанесение уплотнителя выполняется либо ручным, либо автоматическим методом (CNC или робот), часто используемые головки, специально разработанные для определенных характеристик бортика. Фирма Терозон может порекомендовать подходящих поставщиков оборудования ручного и автоматического нанесения.</p> <p>Имеется буклет, на котором показаны примеры нанесения материала Теростат-МС-935 из ведер и бочек, которые применимы и к материалу Теростат-МС-930.</p> <p>После нанесения пистолетом материала Теростат-МС-930 его можно разгладить мыльной водой. Если края швов отклеены от поверхности, их можно разгладить шпателем.</p>
Очистка	<p>Для очистки рабочих устройств от остатков материала Теростат-МС- 930 рекомендуется очиститель-D.</p>

Сертификаты проверок

- сенсорный тест согл. DIN 10955 (Сертификат испытаний SKZ-WUERZBURG от 17.04.89);
- проверка отсутствия запаха согл. Butter Test BS-3755/1964 (Сертификат испытаний SKZ-WUERZBURG от 17.04.89);
- состояние по FDA (письмо подтверждение на использование в контейнерах, производимых K+H, Washington от 11.07.97);
- сертификат на соответствие гигиеническим требованиям для применения в стерильных помещениях (Medizinisches Landesuntersuchungamt, Штуттгарт от 26.04.1989);
- сертификат электрических свойств согл. DIN 53482 и допустимости испарения воды согл. DIN 53122 (Сертификат № K91007 Darmstadt от 12.07.90);
- тест на удар (Сертификат № 045/92 AEG-Schienenfahrzeuge GmbH, Henningsdorf от 18.09.92).

Условия хранения	Чувствительность к морозу	нет
	Рекомендуемая температура хранения	10 °С – 25 °С
	Срок хранения	12 месяцев в оригинальной упаковке
Форма поставки	картуши	310 мл (белый цвет, серый, черный)
	пластиковый футляр	310 мл (белый цвет, серый, черный)
	пластиковый футляр	570 мл (белый цвет, серый)
	Расфасовка в бочонках и в бочках	по заказу

Указания относительно опасности/

рекомендации по безопасности/

специальные обозначения при транспортировке

см. паспорт безопасности

Важно знать:

Вышестоящие данные, в особенности рекомендации по обработке и применению нашей продукции основаны на наших знаниях и опыте. Из-за различных материалов и условий труда, находящихся вне пределов нашего влияния, мы в любом случае рекомендуем проводить достаточные собственные опыты, чтобы установить пригодность нашей продукции для методов и целей обработки, которые Вы намереваетесь использовать. Ответственность не может быть обоснована ни на основании этих указаний, ни на основании устных консультаций, за исключением того случая, если нам в этом отношении может быть поставлен в вину умысел или грубая халатность.

С момента выпуска данного листа с техническими данными все изданные ранее издания теряют свою действительность.



Германия:

"Хенкель Терозон ГмбХ"

Д-69112 г. Хайдельберг
ул. Ханс-Бунте-Штрассе, 4
Телефон (06221) 704 632
Телефакс (06221) 704 515

Россия:

«Хенкель Технологии Обработки Поверхностей»

представительство в г. Тольятти, Самарской обл.
ул. Транспортная, 26-420
Телефон: (8482) 34-82-31
Телефакс: (8482) 34-57-94