

## TEROSON MS 935

November 2019

### PRODUKTBESCHREIBUNG

TEROSON MS 935 hat die folgenden Produkteigenschaften:

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

TEROSON MS 935 ist ein spritzbarer Einkomponenten-Dichtstoff auf Basis Silan-modifizierter Polymere, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem weichelastischen 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 935 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen 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 935 zeigt die nötige Festigkeit für elastische Verklebungen. TEROSON MS 935 ist hochviskos und standfest, so dass bereits nach dem Fügen der zu klebenden Teile eine hohe Haltekraft erreicht wird. Dadurch kann teilweise auf eine Fixierung der Fügebauteile verzichtet werden. TEROSON MS 935 kann zur beschleunigten Aushärtung auch als 2-Komponenten Material verarbeitet werden. Siehe hierzu separates Datenblatt Teroson MS Power & Speed Technologie oder Teroson MS 2K-Technologie.

### EINSATZGEBIETE:

TEROSON MS 935 wird für folgende Anwendungen eingesetzt: Elastische Verklebung als Unterfütterung von Metallen und Kunststoffen (Seitenbeplankungen, Verklebung der Dachhaut etc). TEROSON MS 935 wird in der Photovoltaik Industrie eingesetzt. Elastische Verklebungen von Bootsleimplatten auf Stahlböden im Schiffbau. Elastische innere und/oder äußere Naht- und Fugenabdichtung in den folgenden Bereichen: Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Metall- und Apparatebau, Elektro-, Kunststoff-, Klima- und Lüftungstechnik.

### TECHNISCHE DATEN

|  |   |
|--|---|
| Dichte, weiss, grau, schwarz, g/cm <sup>3</sup> :          | ca. 1.5   |
| Standfestigkeit:   | kein Abrutschen (DIN Profil 15 mm)                |
| Hautbildungszeit, Min*:                                    | 5 bis 20  |
| Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 Std.:                  | ca. 3   |
| Shore-A-Härte (ISO 868, Durometer A):                      | ca. 50  |
| Zugfestigkeit (gem. ISO 37), MPa:                          | 2,8   |
| Bruchdehnung (gem. ISO 37, Geschwindigkeit 200 mm/min), %: | ca. 230   |
| Spannung bei 100 % Dehnung (gem. ISO 37), MPa:             | ca. 1,5   |
| Volumenänderung (gem. DIN 52451), %:                       | <2,5  |
| Anstrichverträglichkeit:                                   | kann lackiert werden (siehe Überlackierverhalten) |
| UV Beständigkeit:  | keine signifikanten Veränderungen                 |
| UV Quelle:   | Osram<br>Vitalux 300W,<br>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               |

### 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 Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

#### Vorbereitung:

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Erzielung einer optimalen Haftung kann es je nach Untergrund erforderlich sein, die Oberfläche mechanisch aufzurauen oder einen Primer/Haftvermittler einzusetzen. Bei der Kunststoffproduktion werden häufig Trennmittel eingesetzt, die vor dem Kleben oder Dichten sorgfältig 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. Zur Reinigung eignen sich TEROSON VR 10, TEROSON VR 30 oder TEROSON SB 450 aus dem Henkel Portfolio. Bei der Verklebung und Abdichtung von unter Spannung stehendem PMMA, z.B. Plexiglas®, und Polycarbonat, z.B. Makrolon® oder Lexan®, besteht die Gefahr der Spannungsrissbildung; hier sind Vorversuche erforderlich.

**Durchführung:**

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. Bei der Verarbeitung von TEROSON MS 935 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt. Siehe separate Anwendungshinweise zu Teroson MS Produkten aus Hobbocks und Fässern.

**Reinigung:**

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem TEROSON MS 935 empfehlen wir Reiniger+Verdüner Teroson A, D oder FL.

**Überlackierverhalten:**

TEROSON MS 935 kann nass-in-nass mit 1K- und 2K-Reparaturlacken überlackiert werden, auch solchen, die Alkohole als Lösungsmittel enthalten. Bei einer umgehenden Überlackierung wird die Durchhärtung nicht verhindert, jedoch verzögert. Beim Überlackieren mit 2K-PUR/Acryl-Lacken vor der Durchhärtung werden gute Ergebnisse erzielt. Optimale Lackhaftung wird bei Lackierung innerhalb von 3 Stunden nach Materialauftrag erzielt. Nach der vollständigen Durchhärtung muss der Dicht-/Klebstoff wie beim Kunststofflackieren vorbehandelt werden. Bei Alkydharz-Systemen können Trocknungsverzögerungen auftreten (Eigenversuche werden empfohlen). Bei bestimmten Typen von 2K-Zweischicht-Metallic-Lacken konnten in ungünstigen Fällen Haftungsprobleme des Lackfilms beobachtet werden (evtl. Vorversuche mit Plastik-/Kunststoffprimer der Lackhersteller durchführen). Haftungsverluste sind auch bei Anwendungen bestimmter Silikonentferner möglich.

**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<br>(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. 0.1

**Henkel AG & Co. KGaA**  
40191 Düsseldorf, Germany  
Phone: +49-211-797-0

**Henkel Corporation USA**  
Rocky Hill, CT 06067, USA  
Phone: +1-860-571-5100

**Henkel (China) Co. Ltd.**  
201203 Shanghai, China  
+86.21.2891.8000

For more information, please contact us on [www.henkel.com](http://www.henkel.com)