

## Terostat-MS 9360

Festelastischer 1-Komponenten-Klebstoff  
mit sehr hoher Anfangshaftung

Basis: MS<sup>®</sup>-Polymer

Stand: 19.02.2004

### Produktbeschreibung

Terostat-MS 9360 ist ein hochviskoser, standfester Einkomponenten-Klebstoff auf Basis silanmodifizierter Polymere, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Produkt vernetzt. Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, die Durchhärtezeit ist zusätzlich von der Fugentiefe abhängig. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrigere Temperaturen sowie geringere Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus. Terostat-MS 9360 ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral; es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen sowie Anstrichverträglichkeit mit geeigneten Anstrichsystemen auf. Der Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden.

Terostat-MS 9360 kann zur beschleunigten Aushärtung auch als 2-Komponenten Material verarbeitet werden. Siehe hierzu separates Datenblatt Terostat-MS Power & Speed Technologie oder Terostat-MS 2K-Technologie.

### Anwendungen

Terostat-MS 9360 wird für elastische Verklebungen auf metallischen oder lackierten Untergründen eingesetzt sowie für klebende Abdichtungen aller Art. Nach dem Fügen der zu verklebenden Werkstoffe ist ein hohes Haltevermögen („position tack“) gegeben.

### Technische Daten

Farbe:	schwarz
Dichte:	ca. 1,4 g/cm <sup>3</sup>
Geruch:	geruchlos
Konsistenz:	pastös, thixotrop
Härtungsart:	feuchtigkeitshärtend
Hautbildungszeit *:	ca. 10 min
Härtungsgeschwindigkeit *:	ca. 3 mm/24 Std
Standfestigkeit:	in Fugen bis zu 15 mm (DIN-Profil)
Volumenänderung (DIN 52451):	< 2 %
Shore-A-Härte (DIN 53505) *:	> 50
Zugfestigkeit (100%) *:	ca. 2 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Bruchdehnung *:	ca. 200 %
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Reißfestigkeit *:	ca. 3,5 MPa
(in Anlehnung an DIN 53504)	
Zugscherfestigkeit *:	ca. 2 MPa
(in Anlehnung an DIN EN 1465)	
Substrate:	AlMg1SiCu, AlMg2.5
Schichtstärke:	2 mm
Vorschubgeschwindigkeit:	10 mm/min
UV-Beständigkeit:	keine signifikante Oberflächenveränderung
Prüfmethode:	Trocken-UV
UV-Quelle:	Osram Vitalux 300 W
Abstand zur Probe:	25 cm
Prüfdauer:	6 Wochen
Verarbeitungstemperatur:	5°C bis 40°C



Gebrauchstemperatur:	-40°C bis 100°C
kurzfristig (bis 1 h):	120°C
* bei Normklima DIN 50014:	23°C und 50 % relative Luftfeuchtigkeit.

## Verarbeitung

### Vorbemerkung

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des **Sicherheitsdatenblattes** über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

### Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Erzielung einer optimalen Haftung kann es je nach Untergrund erforderlich sein, die Oberfläche mechanisch aufzurauben oder einen Primer/Haftvermittler einzusetzen.

Bei der Herstellung von Kunststoffen werden oft externe Trennmittel verwendet; diese sind vorher zu entfernen. Aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken, speziell Pulverlacken, und der Vielfältigkeit der Substrate, sind auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen. Zur Reinigung eignen sich unsere Reiniger+Verdünner A, FL oder Terostat-450.

Bei der Verklebung und Abdichtung von unter Spannung stehendem PMMA, z. B. Plexiglas<sup>®</sup>, und Polycarbonat, z. B. Makrolon<sup>®</sup> oder Lexan<sup>®</sup>, besteht die Gefahr der Spannungsrißbildung; hier sind Vorversuche erforderlich. Auf Polyethylen, Polypropylen und PTFE (z. B. Teflon<sup>®</sup>) ist keine Haftung gegeben.

Grundsätzlich gilt, dass beim Überlackieren aufgrund der unterschiedlichen Zusammensetzungen von Lacken und der Vielfältigkeit der Substrate, Vorversuche durchzuführen sind.

### Verarbeitung

Die Verarbeitung aus 310-ml-Düsenkartuschen erfolgt mit den Teroson-Hand- oder Druckluftpistolen, aus Sparpackungen (310ml und 570 ml) mit den entsprechenden Teroson-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 zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunkts zur Schwitzwasserbildung kommen. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden.

Bei der Verarbeitung von Terostat-MS 9360 aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt. Siehe hierzu separate Anleitung zur Verarbeitung von Terostat-MS Produkten aus Großgebinden.

### Reinigung

Zum Reinigen der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem Terostat-MS 9360 empfehlen wir unsere Reiniger+Verdünner A oder FL.

### Lagerung

Frostgefährdet	nein, jedoch vor der Verarbeitung ausreichend temperieren
Empfohlene Lagertemperatur	10°C bis 25°C
Lagerzeit	12 Monate im Originalgebinde

### Lieferform

Hobbock / Fass	auf Anfrage
Düsenkartusche	310 ml
Folienkartusche	310 ml



**Technologies**  
Industrial Adhesives

**Gefahrenhinweise/  
Sicherheitsratschläge/  
Transportkennzeichnung**

siehe Sicherheitsdatenblatt

## **Hinweis**

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

**Mit Erscheinen dieses Technischen Datenblattes verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.**

Henkel KGaA . 40191 Duesseldorf  
Vertrieb: Henkel Teroson GmbH . 69123 Heidelberg  
Tel.: +49-6221-704-0 . Fax +49-6221-705-242  
industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com