

Fiche d'Information Technique

TEROSTAT-MS 9302

Produit d'étanchéité monocomposant
Pulvérisable, élastique

Base : MS® - Polymère

JB/AML

Date : 17.01.2005

Product Information
Produktinformation
Información producto
Información del producto

Henkel

Teroson

DESCRIPTION PRODUIT

Terostat MS 9302 est un produit d'étanchéité monocomposant pouvant être appliqué par pulvérisation ou par extrusion. Le produit polymérise avec l'humidité de l'air pour former un matériau élastique. Les temps de formation de peau et de polymérisation dépendent de l'humidité de l'air et de la température. Le temps de polymérisation total dépend également de l'épaisseur du joint. Augmenter la température et l'hygrométrie réduit ces temps ; diminuer la température et l'hygrométrie les fait augmenter.

Terostat MS 9302 est sans solvant, isocyanate, silicone et PVC et est sans odeur après polymérisation. Il adhère sur de nombreux substrats et est compatible avec les peintures adaptées. Terostat MS 9302 offre également une bonne résistance aux UV et peut être utilisé pour des applications intérieures ou extérieures.

DOMAINE D'APPLICATION

Terostat MS 9302 est utilisé pour les applications suivantes :

- Comme barrière à la vapeur d'eau (couche de protection contre la corrosion)
- Pour l'isolation professionnelle de canalisations à faible température
- Pour la protection UV de matériaux d'isolation (par exemple mousse PU)
- Comme produit d'étanchéité avec d'excellentes propriétés de lissage.

DONNÉES TECHNIQUES

Couleur :	Blanc, gris
Odeur :	sans odeur
Consistance :	pâte, thixotrope
Densité :	environ 1,5 g/cm ³
Extrait sec :	100%
Principe de polymérisation :	avec l'humidité
Formation de peau :	environ 10 mins
Vitesse de polymérisation * :	environ 4mm/24h
Dureté Shore A (DIN 53505)* :	environ 30
Résistance à la traction (DIN 53504)* :	environ 1,0 MPa
Allongement à la rupture (DIN 53504)* :	environ 250%
Contrainte à 100% d'allongement : (DIN53504)*	environ 0,8 MPa
Variation de volume (DIN 52451):	<2%
Compatibilité peinture :	En principe compatible. Un retard de polymérisation peut être observé avec les résines alkyd (essais recommandés)
Résistance aux UV :	pas de changement significatif en surface
Méthode de test	UV sans humidité
Source UV	Osram vitalux 300W
Distance de la source	25 cm
Durée de l'essai	6 semaines

Température de mise en œuvre :	5° à 40°C
Température de service :	50°C à 100°C
Courte exposition (1h)	120°C

*DIN 50014 : 23°C, 50% HR

APPLICATION

REMARQUES PRÉLIMINAIRES

Avant utilisation il est nécessaire de lire la fiche de données de sécurité sur les précautions à prendre et les recommandations de sécurité. De même, pour des produits chimiques sans étiquetage, les précautions applicables doivent également être observées.

PRÉTRAITEMENT

Les substrats doivent être propres, secs et exempts de graisse ou d'huile. Selon la surface, il peut être nécessaire d'effectuer une abrasion pour augmenter la rugosité ou d'utiliser un promoteur d'adhésion pour obtenir une adhérence optimale.

Lors de la fabrication de plastique des agents de démoulage externes sont souvent utilisés, ces agents doivent impérativement être éliminés avant toute opération de collage ou d'étanchéité. Considérant le nombre de formulations de peintures existantes (en particulier pour les peintures poudre) et le grand nombre de substrats, des essais sont nécessaires.

Lors de la réalisation de collages ou d'étanchéités sur PMMA (Plexiglass ® et Polycarbonate (Makrolon ®, Lexan®) sous contraintes, des fissurations peuvent apparaître. Des essais préalables sont nécessaires. Sans traitement spécifique, aucune adhésion ne se développe sur polyéthylène, polypropylène et PTFE (Teflon ®). Les substrats non mentionnés ci-dessus doivent faire l'objet d'essais.

MISE EN ŒUVRE

La mise en œuvre à partir de cartouches de 310mL s'effectue à l'aide d'un pistolet manuel ou pneumatique Teroson.

Une pression de 2 à 5 bars est requise.

Une faible température du produit provoque une augmentation de la viscosité impliquant une vitesse d'extrusion plus faible. Cela peut être évité en plaçant le produit à température ambiante (20°C) avant la mise en œuvre. Si les substrats sont à trop basse température, le point de rosée peut être atteint, provoquant de la condensation sur les pièces. Ceci peut être évité en plaçant les substrats à température ambiante.

Après application, Le Terostat-MS 9302 peut être lissé à la spatule.

NETTOYAGE

Le nettoyage des matériels contaminés avec le Terostat MS 9302 non polymérisé peut être effectué à l'aide d'un solvant.

STOCKAGE

Sensibilité au gel :	non
Température de stockage recommandé :	10°C à 25°C
Durée de péremption :	12 mois dans l'emballage d'origine

CONSEILS DE SÉCURITÉ

Se reporter à la fiche de sécurité

AVIS IMPORTANT

Nos recommandations sont les résultats des essais effectués dans nos laboratoires. Il appartient aux utilisateurs de nos produits de s'assurer que ceux-ci conviennent bien à l'emploi qu'ils veulent en faire. Des essais devront être faits au préalable de chaque utilisation, pour s'assurer que les modes d'emploi et les conditions d'application du produit sont satisfaisants. En agissant ainsi, on évitera des erreurs dont nous ne pourrions en aucun cas assumer la responsabilité.