



Terostat – MS 935

Однокомпонентный герметик/клей, эластик

Описание продукта:

Terostat – MS 935 – это однокомпонентный герметик/клей, используемый для пистолетов, основанный на модифицированном силаном полимере, который затвердевает при реакции влаги, образуя эластичский продукт. Время образования пленки и отверждения зависят от влажности и температуры, время затвердения также зависит от глубины соединения (стыка). При увеличении температуры и влажности время образования пленки и отверждения сокращается, при низкой температуре и низкой влажности процесс замедляется.

Terostat – MS 935 не содержит растворителей, изоцианатов, силиконов и поливинилхлоридов, он не имеет запаха. Он показывает хорошие результаты склеивания со многими субстратами (материалами) без праймера и совместим с подходящими для него системами окраски. Герметик/клей также показывает хорошие результаты ультрафиолетовой устойчивости и таким образом может применяться в интерьере и экстерьере.

Terostat – MS 935 имеет прочность необходимую для эластического склеивания. Это свойство продукта сохраняется при температурах ремонтных печей (макс. 100 °C). При этих условиях Terostat – MS 935 не сжимается (усаживается), и таким образом не покрывается ямками и не испытывает напряжения растяжения.

Terostat – MS 935 имеет высокую вязкость и устойчивость к оседанию, что создает высокий уровень скрепления склеиваемых частей сразу же после их приложения друг к другу, таким образом во многих случаях отпадает необходимость фиксирования склеиваемых частей.

Области применения

Terostat – MS 935 применяется для:

- эластичное, противовибрационное склеивание металлов и пластика (укрепители панелей, обшивка крыши) и т.д.
- эластичное склеивание деревянной судостроительной фанеры к металлической палубе корабля в судостроительной промышленности
- эластичная герметизация внутренних и внешних швов и соединений

В следующих областях: корпус автомобиля, вагоны поездов, контейнеры и металлические конструкции, промышленности по производству оборудования, пластмасс, кондиционеров, вентиляционных систем.

Техническая информация

Цвет:	белый, серый, черный
Запах:	без запаха
Консистенция:	пастообразная, тиксотропная
Плотность:	прибл. 1.4 г/см ³
Затвердевает:	100%
Механизм затвердевания:	влажное отверждение
Устойчивость к оседанию:	не оседает (DIN-профиль 15 мм)
Время образования пленки:	10-20 мин*)
Скорость отверждения:	прибл. 3 мм/24 ч
Твердость по Шору А (DIN 53505):	прибл.50*)
Предел прочности на разрыв:(DIN 53504):	прибл.2.8 МПа*)
Удлинение до разрыва:(DIN 53504)	прибл.230%*)
Напряжение при 100% удлинении:(DIN 53504)	прибл.1,5 Мпа*)
Изменение объема (DIN 53504):	<2%

ЗАО «Автех»

Адрес: 61072, г. Харьков
пр. Ленина 56, оф. 311

Сайт: www.avteh.com

E-mail: office@avteh.com

Телефоны:

+38 (057) 717-50-50

+38 (057) 717-62-62

+38 (057) 759-03-01



Совместимость с краской:	может быть окрашен (смотрите свойства к окраске)
UV устойчивость:	нет следов изменений на поверхности
Метод проверки:	сухой UV
Источник UV:	Ostram Vitalux 300W
Расстояние до образца:	25 см
Период испытания:	6 недель
Температура при использовании:	5 °С до 40 °С
Предел допустимых температур использования:	-40°С до 100 °С
Краткая экспозиция (до 1 часа):	120°С
*) DIN 50014 обычный климат:	23°С, 50%

относительная влажность воздуха

Склеивание

Terostat – MS 935 показывает отличные результаты склеивания на наиболее распространенных поверхностях: присуща адгезия к листовому металлу (первичные обезжиренные, фосфатные, горячей оцинковки, электрической оцинковки), нержавеющей стали, латуни, алюминию (первичный полированный, анодизированный); стеклу, полиамиду, поливинилхлориду, PUR-RIM, полиэстер, EPDM (тройной этилен-пропиленовый каучук), и большая часть термопластмассовых смесей.

При изготовлении пластмасс, используются внешние разделительные вещества; эти вещества должны быть удалены перед использованием.

По причине большого количества покрытий, и большого количества различных оснований, необходимо проведение испытательных склеиваний.

В зависимости от поверхности, может быть необходимо зашкурить поверхность или использовать праймер для оптимизации склеивания.

Важная информация

При склеивании и герметизации PMMA, т.е. Plexiglass или Perplex, и поликарбонатов, т.е. Makrolon или Lexan, под нагрузкой, могут появиться коррозионные трещины от нагрузки. В этих случаях Terostat – MS 935 не должен быть использован.

Отсутствует склеивание с полиэтиленом, полипропиленом, политетрафторэтиленом (тефлоном).

Поверхности, не упомянутые выше, должны быть подвергнуты предварительному испытанию.

Предварительные замечания.

Перед использованием необходимо прочитать информационный листок безопасности, ознакомиться с мерами предосторожности и рекомендациями по безопасности. Также, для химических продуктов, для которых не обязательно маркирование, тоже должны быть предприняты соответствующие шаги по обеспечению безопасности.

Предварительная обработка.

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими, обезжиренными. Для очистки подходят очистители Cleaner-A, Cleaner-D, Cleaner-FL и Terostat-8550 из программ очистки от Terostat (в зависимости от рассматриваемых поверхностей, мы рекомендуем предварительные испытания). В специальных быстровысыхающих грунтовках нет необходимости.

Применение

Нанесение из 310-миллиметровые картриджи практикуется из ручных или воздушных пистолетах давления, или из пластмассовых карманов соответствующими ручными FK или FK воздушными пистолетами давления. При использовании сжатого воздуха, требуется давление 2-5 бар.

ЗАО «Автех»

Адрес: 61072, г. Харьков
пр. Ленина 56, оф. 311
Сайт: www.avteh.com
E-mail: office@avteh.com

Телефоны:
+38 (057) 717-50-50
+38 (057) 717-62-62
+38 (057) 759-03-01



Низкие температуры материала герметика/клея приведут к повышению вязкости, что в результате снизит скорость выдавливания. Этого можно избежать, если перед применением довести температуру клея/герметика до комнатной.

Если поверхности слишком холодные, то температура может опуститься ниже точки выпадения росы, при этом образуется конденсат. Этого тоже можно избежать, если нагреть поверхности до комнатной температуры.

Terostat – MS 935 также можно наносить из жестяной тары при помощи насосов высокого давления с толкателями, имеющими следующие характеристики:

- все оборудование, включая шланги и трубы, должны не пропускать влагу
- толкатели должны приводиться двойным пневматическим или гидравлическим поршнем
- минимальным соотношением передачи давления 48:1
- центрирование контейнера.

Применение герметика/клея производится либо вручную или при помощи использования автоматизированной системы (комп. числовое управление или робот), зачастую использующие головки, разработанные для придания особых характеристик капли. Teroson может дать рекомендации относительно подходящих производителей ручного и автоматического оборудования.

Существует брошюра по использованию Terostat – MS 935 из ведер и барабанов.

После применения Terostat – MS 935 можно выровнять при помощи мыльной воды. Там, где края соединений были замаскированы, поверхность можно выровнять при помощи лопатки.

Очистка

Для очистки применяемого оборудования от неотвердевшего Terostat-MS 935 мы рекомендуем использовать Cleaner-D.

Окрашивание.

Terostat – MS 935 можно окрашивать в невысохшем состоянии с использованием ремонтных красок 1К и 2К, включая те, которые содержат алкоголь в качестве растворителей. Покраска не мешает отверждению, однако замедляет его.

2К-PUR/акриловые краски показывают наилучшие результаты в случае, если окрашивание производится до полного отверждения. Для оптимальной адгезии материал должен быть окрашен в течение 3 часов после применения герметика. После полного отверждения герметик/клей предварительно обработаны аналогично пластмассовой краске. Может наблюдаться замедление высыхания при использовании систем алкидных смол (рекомендованы испытания. Некоторые типы металлических красок 2К в два слоя при неблагоприятных условиях могут не браться (рекомендованы испытания с пластмассовыми грунтовками). При использовании определенных силиконовых составов для удаления, возможно также неудачное склеивание.

Сертификаты испытаний.

- испытание на удар (сертификат испытания № 045/92 ООО АЕГ- рельсовый транспорт, Хеннингсдорф, от 18.09.92), испытание на устойчивость к плесени в соответствии с ISO/846/1978, метод А (сертификат испытания № 5.1./5839 выданный Федеральным ведомством исследования и проверки материалов- BAM-, Берлин, от 02.10.1991).

- испытание на удар (сертификат испытания № 045/92 выданный ООО АЕГ рельсовый транспорт, Хеннингсдорф, от 18.09.92)

Хранение

Чувствительность к морозу

отсутствует

Рекомендуемая температура хранения

10 °C - 25 °C

Срок хранения

12 месяцев в упаковке производителя

ЗАО «Автех»

Адрес: 61072, г. Харьков
пр. Ленина 56, оф. 311

Сайт: www.avteh.com

E-mail: office@avteh.com

Телефоны:

+38 (057) 717-50-50

+38 (057) 717-62-62

+38 (057) 759-03-01



Упаковка

Картридж	310 мл (белый, серый, черный)
Пластмассовый карман	310 мл (черный)
Пластмассовый карман	570 мл (белый, серый)
Распаковка в жестяную тару или барабаны по требованию	

ЗАО «Автех»

Адрес: 61072, г. Харьков
пр. Ленина 56, оф. 311
Сайт: www.avteh.com
E-mail: office@avteh.com

Телефоны:
+38 (057) 717-50-50
+38 (057) 717-62-62
+38 (057) 759-03-01