Fiche Technique

TEROSON MS 647 2C

Octobre 2020

PRODUCT DESCRIPTION

TEROSON MS 647 2C provides the following product characteristics:

Technologie	MS - Polymère
Type de produit	Adhésif/Joint d'étanchéité
Composants	Bicomposant
Polymérisation	Polymérise à température ambiante (> 5°C) ou polymérise à chaud
Domaine d'application	Assemblage
Aspect	Component A: TEROSON MS 647, Component B: TEROSON MS 9371B
Consistance	Pâte, Thixotrope
Odeur	Caractéristique
Ratio de Mélange, en volume - Part A: Part B	10 : 1

TEROSON MS 647 2C est un adhésif bicomposant, à viscosité élevée, non coulant, à base de polymère modifé silane, qui donne un produit élastique après polymérisation.

Ce produit ne contient pas de solvant, d'isocyanate ou de silicone.

La polymérisation commence lorsque la partie A est mélangée soigneusement avec la partie B et génère un matériau élastique - la réaction ne dépend pas de l'humidité ambiante

Une heure après mélange, l'adhésif offre une résistance initiale élevée.

Pour obtenir les performances optimales d'un assemblage (liaision souple), les dimensions du joint de colle doivent être calculées avec attention.

Une épaisseur de joint de colle minimum est nécessaire pour permettre à l'adhésif souple de compenser le mouvement des pièces collées soumises à différentes températures.

Domaines d'application:

TEROSON MS 647 2C est utilisé pour les applications suivantes:

Collage souple de métaux et de plastiques, ex. panneaux, côtés de caisse, collage de toits de véhicules et construction de caravane. Joints d'étanchéité et joints de sertis souples intérieurs et/ou extérieurs dans les applications suivantes: constructions de véhicules, caravanes, véhicules ferroviaires, containers et construction métallique en général, industrie électrique, collage des plastiques, applications sur ventilations et systèmes d'air conditionné.

DONNEES TECHNIQUES

Partie A, densité, blanc, noir, gris, g/cm³:	env. 1,4
Partie B, densité, blanc, g/cm³:	env. 1,3
Partie A, temps formation de peau, min*:	env. 10 à 20
Partie B, temps formation de peau, min*:	non applicable

Mélange (Partie A+B)

Résistance à la coulure:	non coulant jusqu'à 15 mm (profil DIN)
Durée de vie du mélange, min*:	env. 8 à 12
Temps ouvert, min*:	env. 15 à 20
Manipulation, min*:	env. 45-60 à 23°C env. 30 à 30°C
Dureté Shore-A (ISO 868, Duromètre A):	approx. 45
Résistance à la traction (ISO 37), MPa:	env. 2,8
Elongation à la rupture (ISO 37, vitesse 200 mm/min),%:	approx. 300
Module, MPa:	env. 2
Résistance au cisaillement (EN 1465), MPa*:	approx. 2.5
Substrats:	Alu/Alu
Jeu d'assemblage, mm:	env. 2
Vitesse de traction, mm/min:	env. 50
Résistance aux UV:	changement non significatif
Source UV:	Osram Vitalux 300W
Distance de l'échantillon, cm:	25
Durée du test, semaines:	6
Température d'application, °C:	5 à 40
Température en pointe (1 h maxi), °C:	180
Température d'utilisation, °C:	-40 à +100
* ISO 291 environnement:	23°C, 50% H.R.

Recommandations de mise en oeuvre

Remarque préliminaire:
Avant toute utilisation, il est nécessaire de consulter la **Fiche de Données de Sécurité** du produit afin de prendre connaissance des mesures de précaution et des conseils de sécurité. Même en ce qui concerne les produits non soumis à étiquetage, les précautions appropriées devront être respectées.

Préparation:
Les surfaces doivent être propres, sèches, exemptes d'huile et de graisse. Selon la nature de la surface, il peut être nécessaire de l'abraser ou d'utiliser un primaire / promoteur d'adhérence afin d'améliorer l'adhésionWhen manufacturing plastics, external release agents are often used; these agents must be accurately removed prior to starting bonding or sealing. Due to the different compositions of paints, especially powder paints and the large number of different substrates, application trials before use are necessary. For cleaning, cleaner + diluent Teroson VR 10, VR 30, VR 40 or Teroson SB 450 from the Henkel Portfolio are suitable.En cas de collage et d'étanchéité du PMMA, par ex. Plexiglas®, et du polycarbonate, par ex. Makrolon® ou Lexan®, des fissurations sous tension peuvent apparaître (phénomème de stress cracking). Des essais au préalable sont nécessaires. Il n'y a pas d'adhérence sur polyéthylène, polypropylène et PTFE (par ex. Teflon®). Les substrats non mentionnés ci-dessus doivent faire l'objet d'essais.

Application:
TEROSON MS 647 2C consists of two components: component A = TEROSON MS 647 and component B = TEROSON 9371B. Both components can be made available in drums and hobbocks. Les parties A et B sont mélangées en sortie de cartouche avec un ratio de mélange en volume de 10/1. Le stockage du mastic à basse température entraîne une augmentation de la viscosité, ce qui provoque une vitesse d'extrusion plus faible. Ceci peut être évité par un stockage du mastic à température ambiante avant application . Si les substrats sont trop froids, une condensation peut apparaître liée au phénomène de point de rosée. Ceci peut être évité en stockant les substrats à température ambiante. Voir les recommandations d'application des produits Terostat MS à partir de tonnelets ou de fûts .

Nettoyage:
For cleaning / purging application equipment contaminated with uncured TEROSON MS 647 2C we recommend the use of Teroson MS Cleaning Paste.This paste can be used to clean both parts of the application equipment = component A and B.

STOCKAGE

Sensible au froid	Non
Température de stockage conseillée, °C	10 à 25

INFORMATION COMPLEMENTAIRE

Garantie:

Remarque :
L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. Le produit est susceptible de présenter différentes variétés d'application ainsi que des modalités différentes d'application et de fonctionnement dans votre environnement qui échappent à notre contrôle. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.
Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommages corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS ou Henkel France SA, veuillez noter, en complément, que : Dans le cas où la responsabilité de Henkel serait néanmoins engagée sur quelque fondement juridique que ce soit, cette responsabilité ne pourra en aucun cas être supérieure au montant de la livraison concernée.

Pour des produits livrés par Henkel Colombiana, S.A.S. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:L'information fournie dans cette Fiche Technique (FT) y compris les recommandations d'utilisation et d'application du produit est basée sur notre connaissance et notre expérience de ce produit à la date d'établissement de cette FT. En conséquence, Henkel n'est pas responsable ni de l'adéquation de notre produit aux procédés de production et aux conditions dans lesquelles vous l'utilisez ni des applications et résultats attendus. Nous recommandons fortement que vous pratiquiez vos propres vérifications et essais préalables pour confirmer une telle adéquation de notre produit.
Toute responsabilité au regard de l'information contenue dans la Fiche Technique (FT) ou toute autre recommandation écrite ou orale concernant le produit est exclue sauf si une telle responsabilité est expressément acceptée par ailleurs, sauf en cas de dommage corporels ou mortels dus à notre négligence et sauf au titre des dispositions légales en matière de responsabilité des produits.

Pour des produits livrés par Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., ou Henkel Canada Corporation. l'exclusion de responsabilité suivante est applicable:
Les données contenues dans ce document sont fournies à titre d'information seulement et sont considérées comme fiables. Nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de résultats obtenus par des tiers à partir de méthodes sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de déterminer l'adéquation à son besoin de toute méthode de production décrite dans ce document, et de mettre en oeuvre toutes les mesures qui s'imposent pour la protection des personnes et des biens contre tous risques pouvant résulter de la mise en oeuvre et de l'utilisation des produits. En fonction de ce qui précède, **Henkel dénie toutes garanties implicites ou explicites, y compris les garanties liées à l'aptitude à la vente ou d'adéquation à un besoin particulier, résultant de la vente ou de l'utilisation de produits de Henkel. Henkel dénie notamment toutes poursuites pour des dommages incidents ou conséquents quels qu'ils soient, y compris les pertes financières d'exploitation.**
La présentation dans ce document de processus ou de composition ne doit pas être interprétée comme le fait qu'ils sont libres de tous brevets détenus par des tiers ainsi que comme une licence de brevet détenue par Henkel pouvant couvrir de tels procédés ou compositions. Nous recommandons ici à l'utilisateur potentiel de vérifier par des essais l'application envisagée avant de passer à une application répétitive, les données présentées ici ne servant que de guide. Ce produit peut être couvert par un ou plusieurs brevets ou licences ou demandes de brevet tant aux USA que dans d'autres pays.

Utilisation des marques
Sauf indications contraires, toutes les marques citées dans ce documents sont des marques déposées par Henkel Corporation aux Etats Unis et ailleurs. ® indique une marque déposée auprès de U.S. Patent and Trademark Office.

Référence 0.3