Hoja de Datos Técnicos

TEROSON MS 930

Febrero 2014

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

TEROSON MS 930 presenta las siguientes características:

Tecnología	Polímero de silano modificado
Tipo de Producto	Sellador
Componentes	Monocomponente
Curado	Humedad
Aplicación	Ensamble
Color	Blanco, Gris, Negro
Consistencia	Pasta, Tixotrópico
Olor	Característico

TEROSON MS 930 es un adhesivo y sellador monocoponente de aplicación a pistola con base en Silanos Modificados que cura por medio de la humedad ambiental para convertirse en un material elástico blando. Los tiempos de formación de piel y de curado dependen de la temperatura y de la humedad, además el tiempo de curado depende del espesor de adhesivo aplicado. Aumentando la temperatura y la humedad estos tiempos se pueden reducir; inversamente disminuyendo la temperatura y la humedad se ralentiza el proceso. TEROSON MS 930 está libre de isocianatos, solventes y PVC. Presenta una buena adhesión a la mayoría de los sustratos y es compatible con los sistemas de pintado habituales. El sellador también ofrece buena resistencia a la luz UV, por lo tanto se puede utilizar en aplicaciones en interiores y en exteriores. TEROSON MS 930 permite ser utilizado como producto bicomponente en combinación con un endurecedor. 602078Consultar la hoja de datos técnicos de TEROSON MS Power y Speed Technology o de la tecnología TEROSON MS bicomponente.

Áreas de Aplicación:

TEROSON MS 930 se utiliza en las siguientes aplicaciones:
Sellado de uniones soldadas en la carrocería de vehículos automóviles; sellado y pegado de panelería metálica en general, en la construcción de trenes, ferrocarriles, contenedores, instalaciones de aire acondicionado y ventilación ; sellado y pegado en la industria naval. Montaje de paneles de plástico, instalaciones eléctricas. También se usa en talleres automotrices para sellar el espacio entre las lunas parabrisas y los perfiles de goma (Teroson MS 930 tiene buena adhesión a las gomas incluso al EPDM). Para el montaje de autobuses y el pegado de suelos y revestimientos en éstos

DATOS TÉCNICOS

Densidad, g/cm³:	1.5 aprox.
Resistencia al escurrimiento:	no escurre (DIN profile 15 mm)
Tiempo de formación de piel, min*:	aprox. 10 to 40
Velocidad de curado, mm/24 hrs:	4 aprox.
Dureza Shore A (ISO 868, Durometer A):	30 aprox.
Resistencia a la tracción (ISO 37), MPa:	aprox. 0.9
Alargamiento a rotura (ISO 37, vel. 200 mm/min),%:	aprox. 250
Tensión al 100 % de elongación (ISO 37), MPa:	0.6
Variación de Volumen (DIN 52451), %:	<2
Resistencia UV:	sin cambios significativos
Fuente de luz UV:	Osram Vitalux 300W
Distancia de la muestra, cm:	25
Periodo de prueba, semanas:	6
Resistencia QUV:	sin cambios significativos
Fuente de luz QUV:	Cámara QUV, acorde a DIN 53384-A
Periodo de prueba, semanas:	6
Ensayo de durabilidad térmica **: Norma IEC 61215/61646 punto 10.13:	realizado
Periodo de prueba, h:	1,000
Temperatura de aplicación, °C:	5 a 40
Temperatura de servicio, °C:	-50 a +80
Exposición breve (hasta 1 h), °C:	120
* ISO 291 condiciones estándar:	23°C, 50% HR
**Condiciones de calor:	85°C, 85% HR

MODO DE EMPLEO

Declaración preliminar:

Antes de utilizar el producto, es necesario consultar la **Hoja de Seguridad** a fin de conocer las medidas de precaución a seguir. Incluso en lo que respecta a productos sin etiquetado obligatorio, han de tomarse las precauciones adecuadas

Pretratamiento:

Los sustratos deben estar limpios, secos y libres de aceite y grasa. Dependiendo de la naturaleza de la superficie, puede ser necesario lijar o utilizar un imprimador / promotor de la adhesión a fin de mejorar la adherencia
En la fabricación de plásticos es muy común el empleo de agentes desmoldeantes. Estos deben ser eliminados antes de cualquier tarea de adhesión o sellado. Debido a la gran variedad de pinturas (especialmente de pinturas en polvo) y al enorme número de sustratos diferentes que hay, es preciso realizar previamente los ensayos pertinentes. Para la limpieza recomendamos los Limpiadores TEROSON VR 30, TEROSON VR 10 o TEROSON SB 450 del portafolio de Henkel.
En caso de adherir y sellar PMMA, p. ej. Plexiglas®, y policarbonato, p. ej. Makrolon® o Lexan®, sometidos a tensión, podría producirse el fenómeno de agrietamiento por tensión, por ello es necesario que se realicen pruebas antes de su aplicación. No adhiere a polietileno, polipropileno y PTFE. Los sustratos no mencionados anteriormente han de

ser sometidos a ensayos.

Aplicación:
la aplicación desde cartuchos de 310 mL se efectúa con pistola manual o neumática TEROSON, y la de las salchichas de (310 y 570 mL) con una pistola mecánica o neumática LOCTITE o TEROSON apropiada. Si se utiliza una pistola neumática, se necesita una presión mínima de 2 a 5 bar
Si el material está a baja temperatura, su viscosidad será mas elevada, y por tanto se producirá una disminución del grado de extrusión. Esto se puede evitar manteniendo el producto a temperatura ambiente antes de su aplicación
TEROSON MS 930 también se puede aplicar desde cubetas con bombas de alta presión y plato guía
Consultar la aplicación desde cubetas de los productos de la gama de Teroson MS

Limpieza:
Para la limpieza de residuos no curados de TEROSON MS 930 en los equipos de dosificado, se recomienda el empleo de los limpiadores Teroson A, D or FL.

ALMACENAJE

Sensibilidad a frío	No
Temperatura de almacenamiento recomendada, °C	10 a 25
Caducidad (en empaque original sin abrir), mes	12

INFORMACIÓN ADICIONAL

Nota:

Nota:
La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo al medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.
Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En caso de los productos entregados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS and Henkel France SA favor de tener en cuenta lo siguiente:
No obstante, en caso de que Henkel resultase responsable, sean cualesquiera los motivos. La responsabilidad no podrá superar en ningún caso el costo de la entrega correspondiente.

En caso de los productos entregados por Henkel Colombiana, S.A.S. tomar en cuenta la siguiente información:

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En caso de que los productos sean entregados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o Henkel Canada, Inc. tener en cuenta la siguiente información:

Los datos aquí contenidos se facilitan sólo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, **Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias.**

La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

Uso de la marca registrada
A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. ® Indica una marca registrada en la oficina de patentes y marcas de EE.UU.

Referencia 0.1

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

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

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