Fiche Technique

TEROSON MS 9360

Juin 2022

DESCRIPTION DU PRODUIT

TEROSON MS 9360 présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	MS - Polymère
Type de produit	Adhésif
Composants	Monocomposant
Polymérisation	Humidité
Domaine d'application	Assemblage
Aspect	Noir
Consistance	Pâte, Thixotrope
Odeur	Caractéristique

TEROSON MS 9360 est un adhésif mono-composant, de type MS polymère, avec une viscosité et une résistance à l'affaissement élevées. Il polymérise pour former un produit élastiqueLe temps de formation de peau et la vitesse de polymérisation dépendent de la température et de l'humidité. La vitesse de polymérisation dépend également de l'épaisseur du joint.Une augmentation de température et d'humidité ambiante réduit ces temps; inversement une diminution de température et d'humidité ambiante ralentit les temps de réaction.

TEROSON MS 9360 ne contient pas de solvant, d'isocyanate, de silicone ni PVC.Il montre une bonne adhérence sur de nombreux substrats.Il présente également une bonne résistance aux UV, et peut être utilisé pour des applications en intérieur comme en extérieurOn peut associer un accélérateur au TEROSON MS 9360 pour obtenir plus rapidement une polymérisation complète (système à 2 composants)

Domaines d'application:

TEROSON MS 9360 est utilisé pour le collage souple de supports métalliques nus ou peints, mais aussi pour des étanchéités de tout type. Après accostage des matériaux à coller, un tack important est obtenu.

DONNEES TECHNIQUES

Densité, g/cm³:	env. 1,4
Résistance à la coulure:	non coulant jusqu'à 15 mm (profil DIN)
Temps de formation de peau, min*:	approx. 4 à 10
Polymérisation, en mm/24 h:	env. 3
Dureté Shore-A (ISO 868, Duromètre A):	env. 60
Résistance à la traction (ISO 37), MPa:	env. 3,5
Elongation à la rupture (ISO 37, vitesse 200 mm/min),%:	env. 200
Résistance à 100 % élongation (ISO 37), MPa:	env. 2,0
Variation de volume (DIN 52451), %:	<2
Résistance au cisaillement (ISO 4587), MPa*:	2
Substrats:	AlMg1SiCu, AlMg2,5
Jeu d'assemblage, mm:	2
Vitesse de traction, mm/min:	10
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 d'utilisation, °C:	-40 à +100
Température en pointe (1 h maxi), °C:	120
* 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'adhésionPour obtenir une adhérence parfaite sur les plastiques, il est nécessaire de retirer avant le collage, les agents démoulants qui ont pu être utilisés pour la fabrication des pièces plastiques. Du fait du grand nombre de substrats plastiques possibles, et des différents types de peinture existants, des essais préliminaires d'application sont recommandés. Pour le nettoyage des surfaces, utiliser les nettoyants-dégraissants Henkel Teroson A ou FL ou encore Teroson SB 450En 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:
L'application à partir de cartouches de 290 ml s'effectue avec un pistolet mécanique ou pneumatique Teroson, et pour les produits conditionnés en poches de (310 ou 570 ml) avec un pistolet mécanique ou pneumatique FK. Avec un pistolet pneumatique, une pression de 2 à 5 bar est recommandée.
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. TEROSON MS 9360 peut également être appliqué depuis des tonnelets ou des fûts à l'aide de pompes à haute pression avec plateaux suiveurs. Consulter votre service technique local pour obtenir les conditions d'application des produits Teroson MS conditionnés en tonnelets ou fûts.

Nettoyage:
Pour le nettoyage du matériel d'application ou des zones de collage, lorsque l'adhésif TEROSON MS 9360 n'est pas polymérisé, nous recommandons l'utilisation de TEROSON VR 10.

CLASSIFICATION

Vous reporter à la **fiche de données de sécurité** correspondante pour plus d'information sur:
Risques chimiques
Règlementation liée au transport
Règlementation liée à la sécurité

STOCKAGE

Sensible au froid	Non
Température de stockage conseillée, °C	10 à 25
Durée de vie en mois (dans l´emballage d'origine fermé)	12

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 0.1