

TEROSON® MS 9381 HPT

Februar 2025

PRODUKTBESCHREIBUNG

TEROSON® MS 9381 HPT bietet folgende Produkteigenschaften:

|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|---------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Technologie               | Silan-modifiziertes Polymer                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Chemischer Typ            | Silan-modifiziertes Polymer                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| Aussehen (unausgehärtet)  | Schwarz                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| Viskosität                | Pastös, Thixotrop                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Aushärtung                | Feuchtigkeit                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Auftrag                   | Kleben und Abdichten                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Anwendungstemperatur      | 15 bis 35°C (59 bis 95°F)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| Betriebstemperatur        | -40 bis 100°C (-40 bis 212°F)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| kurzfristig (bis zu 1h)   | 120°C (248°F)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Spezifische Eigenschaften | <ul style="list-style-type: none"><li>• Ausgezeichnete Elastizität</li><li>• Sehr gute Standfestigkeit</li><li>• Hoher Anfangstack</li><li>• Nicht korrosiv</li><li>• Gute Überlackierbarkeit</li><li>• Gute Beständigkeit gegen UV-Alterung und Witterungseinflüsse</li><li>• Gute Haftung auf rohem Metallblech, EC-Lack, Decklack und Kunststoffen</li><li>• Zinnfrei</li><li>• PFA-frei</li></ul> |

TEROSON® MS 9381 HPT ist ein hochviskoser, standfester Einkomponentenklebstoff auf Basis eines silanmodifizierten Polymers, der zu einem elastischen Produkt aushärtet. Die Hautbildung und Aushärtungszeiten hängen von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur ab. Darüber hinaus hängt die Aushärtungszeit auch von der Schichtdicke ab. Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit kann die Reaktionszeit verkürzt werden. Niedrige Temperaturen und niedrige Luftfeuchtigkeit verlangsamen den Prozess.

TEROSON® MS 9381 HPT ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen, Zinn, BPA, PFAS und PVC. Es weist eine gute Haftung auf vielen Untergründen auf. Der Klebstoff weist zudem eine gute UV-Beständigkeit auf und kann daher sowohl für Innen- als auch für Außenanwendungen eingesetzt werden. Teroson® MS 9381 HPT kann zur beschleunigten Aushärtung auch als 2-Komponenten Material verarbeitet werden.

Typische Anwendungsgebiete sind elastische Verklebungen von Metallen und Kunststoffen, z. B. Front- oder Seitenscheiben, Seitenverkleidungen und Verklebungen der Dachhaut bei der Herstellung von Fahrzeugen und Wohnwagen, sowie elastische, innen- und/oder außenliegende Naht- und Fugenabdichtungen in Bereichen wie Fahrzeugkarosserie, Wohnwagen, Eisenbahnwaggons, Container und allgemeiner Metallbau; Elektro-, Kunststoff-, Klimaanlage- und Lüftungsindustrie.

MATERIALEIGENSCHAFTEN

Spezifisches Gewicht bei 23°C 1.45

TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Aushärtung bei 23°C, 50%RH

Durchhärtungsgeschwindigkeit für 24 Stunden, mm 3

Unter normalen Bedingungen initiiert die Luftfeuchtigkeit den Aushärtungsprozess. Das Produkt erreicht seine Funktionsfestigkeit innerhalb von 24 Stunden und härtet innerhalb von 7 Tagen vollständig aus.

Hautbildezeit

Die Hautbildezeit wird erreicht nachdem sich eine Haut bei Einwirkung von Luftfeuchtigkeit bei 23°C/50% r.F. an der Oberfläche des Klebstoffs gebildet hat.

Hautbildungszeit, Minuten 10

FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Physikalische Eigenschaften

Probe ausgehärtet für 1 Woche @ 23°C, 50% RH

|                                           |                       |
|-------------------------------------------|-----------------------|
| Shore-Härte, ISO 868, Durometer A         | 55                    |
| Bruchdehnung, ISO 37, speed 200 mm/min, % | 250                   |
| Volumenänderung (gem. DIN 52451), %:      | <2                    |
| Zugfestigkeit, ISO 37                     | N/mm2 3.5 (psi) (507) |
| Spannung @ 100% elongation                | N/mm2 2.0 (psi) (290) |

Beständigkeit gegen Umgebungseinflüsse

Ausgehärtet für 1 Woche @ 23°C, 50% RH and ISO 37, 2mm Dicke

UV-Beständigkeit

Getestet für 6 Wochen mit 25 cm Abstand

Osram Vitalux 300W, trocken UV keine signifikanten Änderungen

ALLGEMEINE INFORMATION

Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.

Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.



## Verarbeitungshinweise

### Vorbehandlung

1. Für optimale Ergebnisse muss der Untergrund sauber, trocken sowie frei von Öl und Fett sein.
2. Zur Reinigung eignen sich Reiniger oder Haftreiniger der Marke TEROSON®.
3. Je nach Untergrund kann es erforderlich sein, die Oberfläche aufzurauen oder einen Primer zu verwenden, um eine optimale Haftung zu erzielen.
4. Bei der Herstellung von Kunststoffen werden oft externe Trennmittel verwendet; diese sind vorher zu entfernen.
5. Insbesondere bei Kunststoffen und Beschichtungen – Pulverbeschichtungen – kann TEROSON® SB 450 die Haftung verbessern.
6. Beim Verkleben und Abdichten von PMMA und Polycarbonat unter Zugspannung kann es zu Spannungsrissskorrosion kommen. Anwendungsversuche vor der Verwendung sind daher notwendig.

### Auftrag

1. Die Verarbeitung aus der Folienverpackung (570 ml) erfolgt mit dem entsprechenden FK-Battery Hand oder FK-Air Pressure Pistols. Bei der Druckluftverarbeitung sind bei Raumtemperatur 5 bis 6 bar erforderlich.
2. Die Feuchtigkeitshärtung beginnt, sobald das Produkt der Luftfeuchtigkeit ausgesetzt wird. Daher sollten die Teile innerhalb von wenigen Minuten nach Produktauftrag zusammengefügt werden.
3. Vor voller Beanspruchung die Klebung vollständig aushärten lassen (z.B. 7 Tage).
4. Niedrige Materialtemperaturen des Klebstoffs führen zu einer erhöhten Viskosität und damit zu einer geringeren Extrusionsrate. Dies lässt sich vermeiden, indem der Klebstoff vor der Anwendung auf Raumtemperatur erwärmt wird.
5. Bei der Verarbeitung von TEROSON® MS 9381 HPT aus Hobbocks oder Fässern werden spezielle Stempelpumpen eingesetzt.

Hohe und niedrige relative Luftfeuchtwerte beeinflussen die Aushärtungsgeschwindigkeit.

### Reinigung

1. Überschüssiges, nicht ausgehärtetes Material kann einfach mit unpolaren Lösungsmitteln oder Reinigern der Marke TEROSON® TEROSON® VR 30 oder TEROSON® VR 10 abgewischt werden.
2. Ausgehärtetes Material kann mechanisch entfernt werden.

### Lackieren

- Nach der Hautbildung kann TEROSON® MS 9381 HPT mit handelsüblichen Lacken übermalt werden.
- Bei einer umgehenden Überlackierung wird die Durchhärtung nicht verhindert, jedoch verzögert.
- Das Überlackieren sollte innerhalb von maximal 3 Tagen erfolgen.
- Angesichts der großen Vielfalt an verfügbaren Lacksystemen sollten stets ausreichende Versuche durchgeführt werden, um die Eignung unseres Produkts zu bestätigen.

### Lagerbedingungen

Lagern Sie das Produkt im ungeöffneten Behälter an einem trockenen Ort. Informationen zur Lagerung können auf dem Etikett des Produktbehälters angegeben sein.

**Optimale Lagertemperatur: 10 bis 25°C. Eine Lagerung unter 10°C oder über 28°C kann die Produkteigenschaften beeinträchtigen. Nicht frostempfindlich.**

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückgeben. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

### PRODUKTSPEZIFIKATION

Die hierin enthaltenen technischen Daten dienen ausschließlich zu Referenzzwecken und gelten nicht als Spezifikationen für das Produkt. Produktspezifikationen finden Sie im Analysezertifikat oder wenden Sie sich bitte an einen Henkel-Vertreter.

### Zulassung und Zertifikat

Bitte kontaktieren Sie einen Henkel-Vertreter für die entsprechende Zulassung oder das Zertifikat dieses Produkts

### Datenbereiche

Die hierin enthaltenen Daten können als typische Werte angegeben werden. Die Werte basieren auf tatsächlichen Testdaten und werden regelmäßig überprüft.

Temperatur-/Feuchtigkeitsbereiche: 23°C / 50% RH = 23±2°C / 50±5% RH

### Umrechnungsfaktoren

(°C x 1,8) + 32 = °F  
 kV/mm x 25,4 = V/mil  
 mm / 25,4 = Zoll  
 µm / 25,4 = mil  
 N x 0,225 = Pfund  
 N/mm x 5,71 = lb/in  
 N/mm² x 145 = psi  
 MPa x 145 = psi  
 N·m x 8,851 = lb·in  
 N·m x 0,738 = lb·ft  
 N·mm x 0,142 = oz·in  
 mPa·s = cP

### Haftungsausschluss

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Das Produkt kann eine Vielzahl unterschiedlicher Anwendungen sowie unterschiedliche Anwendungs- und Arbeitsbedingungen in Ihrer Umgebung haben, die außerhalb unserer Kontrolle liegen. Henkel übernimmt daher keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die Produktionsprozesse und -bedingungen, für die Sie sie verwenden, sowie für die beabsichtigten Anwendungen und Ergebnisse. Wir empfehlen Ihnen dringend, eigene Vorversuche durchzuführen, um die Eignung unseres Produkts zu bestätigen! Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:**

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.



**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet folgendes Anwendung:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen, empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests. Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation oder Henkel Canada Corporation, findet folgendes Anwendung:**

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

**Verwendung von Warenzeichen**

Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern.

Referenz 2