

TEROSON® MS 949 FR

Décembre 2025

DESCRIPTION DU PRODUIT

Caractéristiques du TEROSON® MS 949 FR:

Technologie	Polymère modifié silane
Nature chimique	Polymère modifié silane
Aspect (non polymérisé)	Noir
Viscosité	Pâte, thixotrope
Polymérisation	Humidité
Application	Collage et étanchéité
Température d'application	15 à 40°C
Température de service	-40 à 100°C
Température en pointe (jusqu'à 1h)	120°C
Propriétés caractéristiques	• Excellente élasticité • Résistance au feu • Non corrosif • Bonne compatibilité avec les peintures • Bonne résistance au vieillissement UV et aux variations de température et d'humidité. • Bonne résistance aux agents de nettoyage • Bonne adhérence sur tôle brute, cataphorèse, peinture de finition, verre et plastiques

TEROSON® MS 949 FR est un adhésif/mastic monocomposant à base de polymère modifié silane, qui durcit par réaction avec l'humidité pour former un produit élastique. Le temps de formation de la peau et le temps de durcissement dépendent de l'humidité et de la température. De plus, le temps de durcissement dépend également de l'épaisseur du cordon. En augmentant la température et l'humidité, le temps de réaction peut être réduit. Une basse température ainsi qu'une faible humidité retardent le durcissement.

TEROSON® MS 949 FR est un adhésif/mastic ignifuge et est recommandé pour les applications de collage élastique ou d'étanchéité où la résistance au feu est requise. TEROSON® MS 949 FR démontre également une résistance supérieure aux UV et QUV ainsi qu'une résistance supérieure aux nettoyeurs pour rails et peut donc être utilisé pour des applications intérieures et extérieures. Il peut être utilisé sans primaire sur la plupart des systèmes de peinture, démontrant une adhérence supérieure avant et après vieillissement. TEROSON® MS 949 FR est compatible avec les systèmes de dépose bi-composant en tonnelet ou en fût avec l'accélérateur TEROSON® MS 9372.

Les applications typiques comprennent le collage élastique et l'étanchéité des composants en métal, en plastique et en verre dans les wagons de chemin de fer, y compris les fenêtres, les portes, les panneaux de plancher, les joints extérieurs et intérieurs. Cet adhésif/mastic est particulièrement adapté aux applications où la résistance au feu est requise.

PROPRIETES DU PRODUIT LIQUIDE

Densité spécifique à 23°C 1.45

DONNEES TYPQUES SUR LA POLYMERISATION

Durcissement à 23°C, 50%RH

Vitesse de polymérisation en mm/24h 3

Temps de formation de peau

Le temps de formation de peau est correspond à l'apparition d'une peau à la surface de l'adhésif sous conditions définies de température et d'humidité 23°C/50% HR

Temps de formation de peau, minutes 30

PERFORMANCES DU PRODUIT POLYMERISE

Propriétés physiques

Échantillon durci pendant 1 semaine @ 23°C, 50% RH

Dureté Shore, ISO 868, Duromètre A 55
Élongation à la rupture, ISO 37, % 250
Variation de volume, DIN 52451, % <2
Résistance à la traction, ISO 37, MPa 2.8
Contrainte en traction @ 100% élongation, N/mm² 1.8

PERFORMANCES DE TENUE A L'ENVIRONNEMENT

Durci pendant 3 semaines @ 23°C, 50% RH

Résistance aux UV

Testé pendant 18 semaines à 25cm de distance

Osram Vitalux 300W, UV sec aucun changement significatif

ISO 37, 2mm épaisseur

Résistance aux QUV

Testé pendant 18 semaines @ 85°C, 50% RH

Météomètre QUV, DIN 53384-A aucun changement significatif
ISO 37, 2mm épaisseur

Résistance au feu

TEROSON® MS 949 FR est testé selon les exigences de EN 45545-2. R22 HL2 / R23 HL2.

TEROSON® MS 949 FR est testé selon les exigences de NFPA 130. ASTM E-162 / ASTM E-662.



INFORMATIONS GENERALES

Ce produit n'est pas recommandé pour une utilisation dans des systèmes d'oxygène pur et/ou riches en oxygène et ne doit pas être sélectionné comme produit d'étanchéité pour le chlore ou d'autres matériaux fortement oxydants.

Pour obtenir les informations relatives à la sécurité de mise en oeuvre de ce produit, consultez obligatoirement la Fiche de Données de Sécurité (FDS).

Recommandations de mise en oeuvre

Préparation de surface

1. Pour une performance optimale, le support doit être propre, sec, exempt d'huile et de graisse.
2. Pour le nettoyage, les nettoyants/dégraissants de la marque TEROSON® peuvent être utilisés.
3. Selon le support, il peut être nécessaire de rendre la surface rugueuse ou d'utiliser un primaire pour assurer une meilleure adhérence.
4. Lors de la fabrication des plastiques, des agents de démoulage externes sont souvent utilisés ; ces agents doivent être soigneusement éliminés avant de commencer le collage.
5. Tout particulièrement pour les plastiques et les revêtements - revêtements en poudre - TEROSON® SB 450 peut améliorer l'adhérence.
6. Lors du collage et de l'étanchéité de pièces en PMMA ou polycarbonate soumises à des contraintes mécaniques internes ou externes, des fissures sous contrainte peuvent apparaître. Des essais d'application sont nécessaires avant utilisation.

Application

1. L'application en cartouche s'effectue à l'aide d'un pistolet manuel ou pneumatique. Pour les pistolets pneumatiques, une pression de 2 à 5 bar (29 à 73 psi) est requise.
2. Le durcissement à l'humidité commence immédiatement après l'exposition du produit à l'atmosphère. Par conséquent, les pièces à assembler doivent être accouplées dans les minutes suivant la dépose du produit.
3. Il convient de laisser durcir la liaison (par exemple sept jours) avant de la soumettre à de lourdes charges de service.
4. Les basses températures entraînent une augmentation de la viscosité ce qui se traduit en un taux d'extrusion plus faible. Ceci peut être évité en préchauffant les cartouches avant application.
5. TEROSON® MS 949 FR peut également être appliqué à partir de tonnelets ou de fûts avec des pompes haute pression équipées de plateaux suiveurs.

Nettoyage

1. L'excès de matériau non durci peut être facilement essuyé avec des solvants non polaires ou des nettoyants de marque TEROSON®.
2. Le matériau durci doit être retiré mécaniquement.

Recouvrement en peinture

- Après la formation de la peau, TEROSON® MS 949 FR peut-être revêtu avec la plupart des peintures disponibles en industrie.
- Un revêtement en peinture n'empêche pas le durcissement mais ralentit le processus de durcissement.
- Le revêtement en peinture doit être effectué dans un délai maximum de 3 jours.
- Compte tenu de la grande variété de systèmes de peinture existants, des essais doivent toujours être effectués pour confirmer l'adéquation de notre produit.

Stockage

Stocker le produit dans son emballage d'origine fermé dans un endroit sec. Des informations complémentaires sur le stockage peuvent être indiquées sur l'emballage.

Stockage optimal : 10°C - 28 °C. Un stockage à une température supérieure à 28 °C peut altérer les propriétés du produit.

Le produit retiré de son emballage peut être contaminé pendant son utilisation. Ne pas remettre le produit dans son emballage d'origine. Henkel décline toute responsabilité pour les produits contaminés ou stockés dans des conditions autres que celles indiquées précédemment. Pour toute information complémentaire, veuillez contacter votre représentant Henkel local.

SPECIFICATION PRODUIT

Les données techniques contenues dans ce document sont fournies à titre indicatif uniquement et ne sont pas considérées comme des spécifications du produit. Les spécifications du produit se trouvent sur le certificat d'analyse ou veuillez contacter un représentant Henkel.

Approbation et certificat

Veuillez contacter le représentant Henkel pour obtenir l'approbation ou le certificat correspondant à ce produit.

Plages de données

Les données contenues dans ce document sont à considérer comme des valeurs typiques. Elles sont basées sur des données d'essais et sont vérifiées régulièrement.

Plages de température/humidité : 23°C / 50% HR = 23±2°C / 50±5% HR

Conversions

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$
 $\text{mm} / 25.4 = \text{pouces}$
 $\mu\text{m} / 25.4 = \text{mil}$
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

Clause de non-responsabilité

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, 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 Corporation 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 Corporation. Henkel Corporation 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 1