

TEROSON MS 9120

Avril 2013

DESCRIPTION DU PRODUIT

TEROSON MS 9120 présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	MS - Polymère
Type de produit	Mastic
Composants	Monocomposant
Polymérisation	Humidité
Domaine d'application	Assemblage
Présentation	Blanc, Gris, Noir
Consistance	Pâte
Odeur	Sans odeur

TEROSON MS 9120 est un produit d'étanchéité monocomposant, à base de polymères modifiés silane, qui polymérise par réaction avec l'humidité de l'air pour former un matériau élastique. Le 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 9120 ne contient pas de solvants, d'isocyanates, de silicones et PVC, et est sans odeur. Le produit a une bonne adhésion sur de nombreux substrats, et est compatible avec les systèmes de peinture usuels. TEROSON MS 9120 est un produit de collage souple, avec une bonne flexibilité et une résistance élevée. Il conserve ses performances à température élevée en four de peinture (max. 100°C). TEROSON MS 9120 n'est pas sensible au rétreint et ne génère donc pas de retrait, vague, ou de contrainte lors de passage en température. Le cordon de TEROSON MS 9120 non polymérisé est électrosoudable. Le produit présente également une bonne résistance aux UV, et peut être utilisé pour des applications en intérieur comme en extérieur.

Domaines d'application:

TEROSON MS 9120 est utilisé pour les applications suivantes:

Joints de serts et cordons d'étanchéité dans les applications suivantes: réparation automobile, construction de véhicules, véhicules ferroviaires et containers.

DONNEES TECHNIQUES

Couleur:	blanc, gris, noir
Odeur:	sans odeur
Consistance	pâte
Densité, g/cm ³ :	env. 1,5
Temps de formation de peau, min*:	env. 8

Caractéristiques diverses:

Mécanisme de polymérisation:	humidité
Polymérisation, mm/24 h*:	env. 3
Dureté Shore-A (DIN 53505):	env. 50
Résistance à la traction (selon DIN 53504), MPa:	env. 2,5
Elongation à la rupture (selon DIN 53504), %:	env. 250
Variation de volume (selon DIN 52451), %:	<2
Température d'application, °C:	5 à 40
Compatibilité avec la peinture:	peut être peint (voir mise en oeuvre)
Température d'utilisation, °C:	-30 à 100
Tenue à la température (3h maxi à), °C:	110
* selon DIN 50014 conditions ambiantes	23°C, 50% humidité relative

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.

TEROSON MS 9120

Avril 2013

Adhésion:

Bonne adhésion sur acier (dégraissé, phosphaté, galvanisé, peint), inox, laiton, aluminium (brut, anodisé ou peint), PC, polyester. Sur les thermoplastiques, il est recommandé de préparer la surface par ponçage, et de réaliser un essai au préalable.

Il n'y a pas d'adhésion sur PE, PP, PTFE (ex. Téflon®) et PMMA (ex. Perspex®). Pour les autres matériaux, effectuer un essai au préalable.

Préparation:

Les substrats doivent être propres, secs, exempts d'huile et graisse. Pour le nettoyage, le dégraissant TEROSON FL+ est conseillé.

Application:

TEROSON MS 9120 peut être déposé directement à partir des cartouches en utilisant des pistolets manuels ou pneumatiques standard. 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 produit à température ambiante avant application. Si les substrats sont trop froids, la température peut être au-dessous du point de rosé provoquant de la condensation. Pour éviter ce problème, les substrats doivent être à température ambiante.

Conseil basé sur notre expérience:

TEROSON MS 9120 peut servir de couche épaisse lorsqu'il est utilisé en tant que sous-couche avant application par pulvérisation du produit Teroson MS 9320 pour colmatage de joint profond. Pulvériser Teroson MS 9320 mouillé sur mouillé sur le cordon TEROSON MS 9120.

Nettoyage:

Pour nettoyer les équipements souillés avec TEROSON MS 9120 non polymérisé, nous recommandons l'utilisation du nettoyant TEROSON FL+. Le produit polymérisé devra être obligatoirement retiré mécaniquement.

Mise en peinture:

TEROSON MS 9120 peut être peint en mouillé sur mouillé avec les systèmes de peintures automobile mono ou bicomposants, y compris les systèmes base solvant. La mise en peinture du joint n'empêche pas sa polymérisation mais la retarde.

Les peintures bicomposantes polyuréthane ou acrylique présentent de meilleurs résultats si la mise en peinture est réalisée avant la polymérisation complète du mastic. Pour une adhésion optimale de la peinture, le mastic doit être recouvert par peinture dans les 3 jours après dépose du cordon. Après polymérisation complète, le mastic doit être traité comme un plastique. Un séchage plus long peut être observé avec des résines alkydes (des essais sont recommandés). Dans des conditions difficiles, des problèmes d'adhésion ont été observés sur certaines doubles couches de peintures métallisées bicomposantes (des essais sont recommandés avec des primaires plastiques conseillés par les fabricants de peinture). L'utilisation de certains décapants silicone peuvent altérer l'adhésion.

Incompatibilité:

TEROSON MS 9120 n'est pas compatible avec un mastic PU polyuréthane monocomposant non réticulé. Les produits base PU doivent être complètement polymérisés avant que TEROSON MS 9120 soit appliqué. TEROSON MS 9120 doit être complètement polymérisé avant d'être revêtu avec le produit anti-gravillonnage TEROSON WT R 2000 BK AQU. De plus, le produit ne devra pas être en contact avec des produits contenant des solvants aromatiques, par exemple, les produits de protection bas de caisse, TEROSON SB S 3000 ou TEROSON RB R 2000 HS sous risque de dissoudre partiellement ou de ramollir le mastic.

STOCKAGE**Durée de vie au stockage:**

Sensible au froid	Non
Température de stockage conseillée, °C	10 à 25
Durée de vie au stockage	12 mois

TEROSON MS 9120

Avril 2013

Clause de non-responsabilité

Note:

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.

Henkel AG & Co. KGaA

D-40191 Düsseldorf, Germany
Phone: +49-211-797-0
www.henkel.com

Henkel Technologies France SAS

F-77716 Serris, Marne La Vallée
Phone: +33-(0)1.64.17.70.00
www.henkel.fr

