

TEROSON MS 9120 SF

Juin 2017

DESCRIPTION DU PRODUIT

TEROSON MS 9120 SF présente les caractéristiques suivantes:

Technologie	MS - Polymère
Type de produit	Étanchéité sur Véhicule
Composants	Monocomposant
Polymérisation	Humidité
Domaine d'application	Assemblage
Aspect	Blanc, Gris, Noir
Consistance	Pâte

TEROSON MS 9120 SF est un adhésif d'étanchéité mono-composant à base de polymères modifiés silane qui réagit (polymérise) avec l'humidité de l'air ambiant 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 SF ne contient pas de solvants, d'isocyanates, de silicones ou de composés PVC, et a une faible odeur neutre. Il présente une très bonne adhésion sur de nombreux substrats sans utilisation de primaire d'adhérence, et peut être peint avec tous les systèmes de peinture usuels mono ou bi-composant utilisés dans l'automobile.

Le cordon de TEROSON MS 9120 SF non polymérisé est électro-soudable. Le joint d'étanchéité présente une excellente résistance aux UV et peut donc être utilisé en applications intérieures ou extérieures.

Domaines d'application:

TEROSON MS 9120 SF est utilisé pour les applications suivantes:

Joint de serti et d'étanchéité pour : fabrication et réparation de tous types de véhicules, structures de véhicules industriels, wagons, matériels ferroviaires, et applications sur cuves ou containers.

Il peut être utilisé en protection épaisse lorsqu'il est appliqué en sous-couche de TEROSON MS 9320 SF.

DONNEES TECHNIQUES

Couleur:	blanc, gris, noir
Odeur:	très faible après complète polymérisation
Consistance	pâte
Densité, g/cm ³ :	env. 1,6

Mécanisme de polymérisation:	humidité
Formation de peau (+23° C/50% RH), min*:	env. 8
Vitesse de polymérisation, mm/24 h*:	env. 5

Dureté Shore-A (DIN 53505):	env. 50
Résistance à la traction (selon DIN 53504), MPa:	env. 3

Elongation à la rupture (selon DIN 53504), %:	env. 250
-----------------------------------------------	----------

Variation de volume (selon DIN 52451), %:	7
-------------------------------------------	---

Température d'application, °C:	10 à 40
--------------------------------	---------

Compatibilité avec la peinture:	oui (voir : peinture)
---------------------------------	-----------------------

Température en service, °C:	-30 à 90
Température en pointe (1 h 120 maxi), °C:	120

* selon DIN 50014 conditions ambiantes	23°C, 50% humidité relative
----------------------------------------	-----------------------------

TEROSON MS 9120 SF

Juin 2017

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.

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. Utiliser un nettoyeur dégraissant TEROSON VR en préparation.

Application:

TEROSON MS 9120 SF peut être déposé directement à partir des cartouches en utilisant des pistolets manuels ou pneumatiques usuels. Si le produit est froid, il peut en résulter une augmentation de sa viscosité et des difficultés à extruder le produit. Pour éviter ce problème, l'adhésif doit être remis à la température ambiante recommandée avant application. Sur surfaces froides, en dessous du point de rosée, il peut y avoir formation de condensation ce qui diminue l'adhérence du produit.

Conseil basé sur notre expérience:

Pour des joints larges ou profonds, utiliser TEROSON MS 9120 SF en sous-couche d'étanchéité épaisse avant d'appliquer le joint de TEROSON MS 9320 SF par pulvérisation en mouillé sur mouillé sur TEROSON MS 9120 SF.

Nettoyage:

Utiliser TEROSON VR 10 ou TEROSON VR 40 pour nettoyer le matériel d'application utilisé pour retirer les résidus non polymérisés de TEROSON MS 9120 SF. Le produit polymérisé devra être obligatoirement retiré mécaniquement.

Primaire:

Lorsqu'un primaire est appliqué (exemple primaire phosphatant ou primaire époxy bi-composant utilisés pour leur haute résistance à la corrosion), cette couche primaire doit être complètement sèche avant application de l'adhésif TEROSON MS 9120 SF. Pour des raisons de multiplicité des solutions existantes sur le marché, nous recommandons de réaliser suffisamment de validations avant la mise en oeuvre définitive.

Mastics et primaires carrosserie :

Si, après réparation des dégâts causés par un accident, les pièces à peindre doivent être revêtues avec un primaire, un mastic de réparation carrosserie type polyester ou de finition pulvérisable, ces produits doivent être appliqués avant de réaliser l'étanchéité ou le revêtement avec TEROSON MS 9120 SF. Si le revêtement avec un primaire ou un mastic de réparation doit être réalisé seulement après dépose de TEROSON MS 9120 SF, il faut impérativement utiliser des systèmes dits mouillé sur mouillé. Pour des raisons de multiplicité des solutions existantes sur le marché, nous recommandons de réaliser suffisamment de validations avant la mise en oeuvre finale.

Mise en peinture:

TEROSON MS 9120 SF peut être peint avec des peintures automobiles usuelles immédiatement après formation de peau. Le recouvrement du joint par la peinture n'empêche pas la bonne polymérisation du mastic mais peut diminuer la vitesse de polymérisation. Le recouvrement par mise en peinture peut être réalisé dans les 3 jours maximum après application de l'adhésif. Si la peinture n'est pas réalisée dans les 3 jours, il est nécessaire d'appliquer le primaire TEROSON 150 P pour obtenir une bonne adhésion de la peinture sur le joint.

Incompatibilité:

TEROSON MS 9120 SF n'est pas compatible avec les adhésifs mastic PU polyuréthane monocomposant non réticulés. Les produits base PU doivent être

complètement polymérisés avant que TEROSON MS 9120 SF soit appliqué. TEROSON MS 9120 SF 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	sous certaines conditions (peut cristalliser; réversible par chauffage à 40°C)
Température de stockage conseillée, °C	10 à 25
Durée de vie au stockage	12 mois

Clause de non-responsabilité**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 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 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