



**Teroson MS 9320 SF (Теросон 9320) Henkel — модифицированный силановый полимер без изоцианатов и растворителей, разработан для восстановления всех видов заводских текстурных швов, даже рифлёных плоских и широких ленточных.**

## **Описание**

**Teroson MS 9320 SF** — однокомпонентный эластичный клей на основе МС-полимера с возможностью распыления, полимеризующийся в контакте с влагой в воздухе при комнатной температуре. Уникальная система нанесения для воспроизведения рифленых плоских и широких швов, соответствующий оригинальной заводской структуре, наносится с помощью распылителя или кисти. Продукт обладает очень сильной адгезией к широкому диапазону субстратов без грунтовки, материал устойчив к УФ-лучам и погодным условиям, обладает быстрой скоростью отверждения, до отверждения возможно точечное приваривание.

## **Технические характеристики:**

**Технология:** Силан-модифицированный полимер

**Вид, цвет:** тиксотропная паста, серый, чёрный, охра

**компоненты:** однокомпонентный

**диапазон температур:** от -40 до +90°C (130°C)

**твёрдость по Шору А:** ок. 60

**вязкость:** средняя

**тип полимеризации:** влага в воздухе

**скорость отверждения:** ок 4,5 мм/24 часа

**применение:** монтаж



## Применение

**Teroson MS 9320 SF** — многофункциональный клей-герметик на основе МС-полимера, отверждающийся от влажности в воздухе и образующий эластичный, устойчивый к истиранию продукт. Время образования поверхностной плёнки и отверждение продукта напрямую зависят от влажности и температуры окружающей среды. Продукт наносится распылением или кистью. Устойчив к провисанию, обладает высокой скоростью отверждения, уверенной стойкостью к старению, отличной адгезией к металлам, грунтовочным лакокрасочным покрытиям, совместим с красками. Отверждённый материал устойчив к УФ-излучениям. Неотвержденный материал допускает точечную сварку. Кроме того, состав обладает шумопоглощающим эффектом и прекрасной стойкостью к вибрации. **Teroson MS 9320 SF** рекомендован к применению в автомастерских для герметизации автомобильных швов в моторном отсеке, багажнике, салоне автомобиля.

## Инструкция по применению

**Предварительная подготовка поверхности:** склеиваемые поверхности должны быть очищены, обезжирены и высушены. Очистите склеиваемые материалы от пыли и грязи, удалите следы масел, смазок и СОЖ с помощью очистителя **Teroson VR 20**, металлические и пластиковые поверхности лучше всего очистить с помощью очистителя **Loctite SF 7063**. Высушите поверхности обдув сжатым воздухом или используя фен. Действие **Teroson MS 9320 SF** усиливается если зашлифовать сопрягаемые поверхности абразивной бумагой.

**Адгезия:** **Teroson MS 9320 SF** обладает отличной адгезией к обезжиренным металлическим поверхностям (фосфатированным, оцинкованным, хромированным и окрашенным), к нержавеющей стали, латуни, алюминию (не обработанному, анодированному или окрашенному), к поликарбонату и полиэстеру. На термопластичных смесях требуется предварительные испытания. Адгезия отсутствует на полиэтилене, полипропилене, политетрафторэтилене, на этих поверхностях рекомендуется проводить предварительные испытания.

**Нанесение:** адгезив **Teroson MS 9320 SF** наносится при помощи пневматического пистолета **Pneumatic Gun Multipress 250-310 ml** либо распылением с использованием двухконтурной пневматической системы. Данная система позволяет создавать структуру шва, схожую с заводской и структуру как при нанесении кистью. После нанесения, дальнейшая обработка шва возможна только через 15-30 минут. Соответствующие регулировки пистолета позволяют



быстро воссоздать заводскую текстуру. Изменяя расстояние, с которого производится распыление, можно также контролировать ширину и границы швов. При эксплуатации и регулировке пистолетов следуйте инструкции по применению. Для заполнения глубоких соединений совместно с **Teroson® MS 9320 SF** рекомендуется применять **Teroson MS 9120**.

**Окрашивание:** **Teroson MS 9320 SF** может быть окрашен методом распыления «по влажному слою» стандартными автомобильными красками. Раннее окрашивание не препятствует отверждению продукта, но заметно снижает его скорость. Окрашивание отверждённого продукта необходимо произвести в течении 3-х дней после нанесения. Начиная с 4-го дня, для достижения оптимальной адгезии перед окрашиванием обработайте поверхность шва праймером **Teroson 150**. Ускоренная сушка окрашенного покрытия возможна в сушильной камере или под воздействием инфракрасного излучения при температуре 60°C.

**Очистка:** для очистки оборудования от неотверждённого герметика рекомендуется с помощью очистителя **Teroson VR 10/VR 20**, очистку рук производить **Loctite SF 7855**.

**Несовместимость:** продукт **Teroson MS 9320 SF** несовместим с неотверждёнными 1К полиуретановыми клеями.

По вопросам приобретения Teroson MS 9320 SF и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим Вас обратиться к менеджеру: