

**TEROSON®**

Gama de Productos TEROSON MS

# **Soluciones de Sellado Elástico, Adhesión y Recubrimientos para Aplicaciones Industriales**



Excellence is our Passion

## Soluciones de Sellado Elástico, Adhesión y Recubrimientos

Productos que ofrecen una excelente resistencia al envejecimiento y a los factores ambientales, diseñados específicamente para soportar altas tensiones mecánicas mientras mantienen su elasticidad a la vez que compensan los movimientos si se han adherido diferentes sustratos.

La utilización de las soluciones de adhesión, sellado y recubrimiento elástico TEROSON MS abren nuevos campos de aplicación al responder a las necesidades de los diseños de última generación. Estos productos de alta fiabilidad se pueden utilizar en muchas áreas de la fabricación en todo tipo de sectores industriales.

La gama TEROSON MS está basada en polímeros de silano modificado (SMS). Estos productos curan al reaccionar con la humedad ambiental formando elastómeros de altas prestaciones. Contienen un promotor de la adhesión (imprimación), que les permiten realizar pegados y sellados duraderos en múltiples sustratos sin necesidad de usar una imprimación previa.

### Ventajas

- > Adhesión sin imprimación
- > Amplia gama de aplicaciones
- > Gran variedad de productos (selladores, adhesivos, recubrimientos) que proporcionan soluciones a la medida de las necesidades del cliente
- > Alta calidad

### Características del Producto

- > Buena resistencia al envejecimiento
- > Alta resistencia a los factores ambientales y a la radiación UV
- > Adhesión a múltiples sustratos: metales, pinturas, plásticos y minerales
- > Mínima contracción tras su curado
- > Propiedades elásticas
- > Retardante de llama (formulaciones especiales)

### Sectores Industriales

- > Caravanas / casas móviles
- > Agricultura
- > Industria eólica
- > Electrodomésticos / calefacción ventilación aire acondicionado
- > Fabricación de equipos originales general

## Soluciones TEROSON MS

### Sellado Elástico

### Unión Flexible

### Recubrimiento Elástico

#### Definición

Adhesión/sellado elástico para aplicaciones en interiores y exteriores.

Unión flexible de materiales con los mismos o diferentes coeficientes de alargamiento.

Recubrimiento elástico para la protección de superficies.

#### Áreas de Aplicación

- > Sellado de: costuras, de planchas de metal solapadas y uniones de los bordes de metal, plástico, en la construcción de silos y contenedores
- > Sellado de uniones embridadas

- > Adhesión de revestimientos, chapas
- > Fijación de bordes de metal o de plásticos, placas o elementos estructurales en carcasas
- > Adhesión de paneles tipo sándwich y planchas aislantes
- > Adhesión de perfiles en aerogeneradores

- > Recubrimiento protector para metales, cerámica, espuma de vidrio y plásticos
- > Diseño y reparación de contenedores
- > Protección anticorrosiva de juntas remachadas o atornilladas

#### Ventajas

- > Adhesión sin imprimación en muchos materiales
- > Curado rápido
- > Mínima contracción tras su curado
- > Óptimas propiedades fungicidas
- > Muy fácil de aplicar
- > Buena resistencia a la intemperie y a la luz UV
- > Tixotrópico o autonivelable

- > Adhesión sin imprimación en muchos materiales
- > Curado rápido
- > Mínima contracción tras su curado
- > Fácil de procesar
- > Buena resistencia a la intemperie y a la luz UV
- > No produce corrosión por contacto
- > Sustitución de las fijaciones roscadas y la soldadura
- > Absorción de oscilaciones y vibraciones

- > Adhesión sin imprimación en muchos materiales
- > Curado rápido
- > Mínima contracción tras su curado
- > Fácil de procesar
- > Buena resistencia a la intemperie y a la luz UV
- > Alta resistencia a impactos

## Gama de Productos TEROSON MS

Producto	Color	Consistencia	Dureza Shore A (DIN EN ISO 868)	Profundidad de curado después de 24 h	Tiempo de formación de piel	Resistencia a la tracción (DIN 53504)
<b>TEROSON MS 500</b>	Blanco, negro	Pasta, elevado agarre inicial	63	3 mm	12 min	3 MPa
<b>TEROSON MS 647</b>	Blanco, negro	Pasta, tixotrópico	50	3 mm	15 min	2,8 MPa
<b>TEROSON MS 650</b>	Negro	Pasta, tixotrópico	55	3 mm	5 min	3 MPa
<b>TEROSON MS 930</b>	Blanco, gris, negro	Pasta, tixotrópico	25	4 mm	18 min	0,9 MPa
<b>TEROSON MS 931</b>	Blanco, gris, negro	Autonivelable	30	3 mm	20 min	0,8 MPa
<b>TEROSON MS 935</b>	Blanco, gris, negro	Pasta, tixotrópico	50	3 mm	8 min	2,8 MPa
<b>TEROSON MS 937</b>	Blanco, gris, negro	Pasta, tixotrópico	50	4 mm	8 min	3,0 MPa
<b>TEROSON MS 939</b>	Blanco, hueso, gris, negro	Pasta, tixotrópico	55	3 mm	5 min	3,0 MPa
<b>TEROSON MS 939 FR</b>	Negro, gris	Pasta, tixotrópico	55	3 mm	20 min	3,5 MPa
<b>TEROSON MS 9302</b>	Gris, marrón	Tixotrópico	30	3 mm	10 min	1,1 MPa
<b>TEROSON MS 9320 SF</b>	Gris, ocre, negro	Pasta, tixotrópico	30	4,5 mm	12 min	–
<b>TEROSON MS 9380</b>	Blanco, gris	Pasta, tixotrópico	70	3 mm	5 min	3,5 MPa
<b>TEROSON MS 9399</b>	Blanco, gris, negro	Pasta, tixotrópico	60	–	35 min	3,0 MPa

\*Solo se encuentra disponible en color blanco.

\*\*Disponible en blanco, gris y negro.



Proveedor:  
Hilger y Kern  
Booster Mix P80  
Tecnología MS  
Estructural de  
Curado Rápido



Proveedor:  
Reinhard Technik  
Viskostar 20  
Tecnología MS  
Estructural de  
Curado Rápido



Proveedor:  
Reinhard Technik  
Contiflow  
Tecnología TEROSON MS  
bicomponente



Proveedor:  
Reinhard Technik  
Contiflow Compact  
Tecnología TEROSON MS  
bicomponente y Tecnología MS  
Estructural de Curado Rápido

Si quieres ampliar la información,  
por favor contacta con nosotros

Alargamiento a rotura (DIN 53504)	Intervalo térmico operativo	Capacidades	Comentarios / características especiales
200%	-40 a +100 °C	310 ml, 25 kg, 250 kg	Certificación UL QMFZ2, seguridad eléctrica, aplicable en caliente
200%	-40 a +100 °C	290 ml, 250 kg	Certificación UL QOQW2 para el sellado y montaje de componentes eléctricos
200%	-40 a +100 °C	290 ml, 25 kg, 250 kg	Curado ultra rápido único al ser bicomponente, certificación UL QMFZ2 (seguridad eléctrica)
250%	-40 a +80 °C	310 ml, 570 ml, 20 kg, 250 kg	Certificación ISEGA para el contacto indirecto con los alimentos
100%	-40 a +80 °C	290 ml, 25 kg, 250 kg	Análisis de sensibilidad sensorial según la norma DIN 10955
230%	-40 a +80 °C	290 ml, 570 ml, 25 kg, 292 kg	Certificación ISEGA para el contacto indirecto con los alimentos
220%	-40 a +100 °C	290 ml, 570 ml, 25 kg, 250 kg	Propiedades fungicidas de acuerdo a la norma DIN EN ISO 864 (VDI 6022)
250%	-40 a +100 °C	290 ml, 570 ml, 25 kg, 250 kg	1C/2C / Certificación UL QOQW2 para el sellado y montaje de componentes eléctricos
180%	-40 a +100 °C	290 ml, 570 ml, 25 kg	Homologaciones como retardante de llama: inflamabilidad + humo DIN 5510-2, ASTM E162 + E 662, NF F, 16-101 M1/F0, DIN EN 45545-2
250%	-40 a +80 °C	310 ml	Propiedades fungicidas de acuerdo a la norma DIN EN ISO 864 (VDI 6022)
–	-40 a +100 °C	300 ml	Curado rápido, no se agrieta. Excelente impermeabilidad y protección anticorrosiva.
120%	-40 a +100 °C	290 ml, 25 kg, 250 kg	Adhesivo elastomérico homologado por GL (Germanischer Lloyd)
150%	-40 a +100 °C	2 x 25 ml*, 2 x 200 ml**	Propiedades fungicidas de acuerdo a la norma DIN EN ISO 864 (VDI 6022), ASTM E 162 + E 662



**TEROSON Pistola Neumática Salchichas**  
IDH 250052  
> Ligera y compacta  
> Para la aplicación de productos en salchichas desde 310 ml a 600 ml



**TEROSON Multi-Press**  
IDH 142241  
> Pistola neumática de extrusión por sistema telescópico para la aplicación de cordones y pulverización  
> Para cartuchos de aluminio y plástico desde 290 ml a 310 ml



**TEROSON Powerline II**  
IDH 960304  
> Pistola neumática de alta presión de extrusión por pistón  
> Para la aplicación de cordones desde cartuchos de aluminio y plástico de 310 ml



**TEROSON Staku Pistola Manual**  
IDH 142240  
> Pistola manual de extrusión por pistón  
> Para cartuchos de aluminio y plástico desde 290 ml a 310 ml

## Mecanismo de Curado de los Adhesivos TEROSON MS

Los Adhesivos TEROSON MS están disponibles en formato pasta de varios grados de viscosidad. Estos productos curan mediante una reacción química formando elastómeros de altas prestaciones. Los factores involucrados en esta reacción química (humedad ambiental y calor) influyen en la velocidad de curado. Dependiendo del mecanismo de curado, los adhesivos elásticos TEROSON MS se pueden diferenciar en dos categorías:



### Adhesivos TEROSON MS Monocomponentes

El curado se produce por la reacción con la humedad ambiental. La velocidad de curado depende del nivel de humedad, la temperatura y el tamaño del área de contacto. En otras palabras – si todos los otros factores permanecen inalterados – el curado será más rápido cuanto mayores sean la humedad relativa del aire, la temperatura y el área de contacto del adhesivo.

Los adhesivos TEROSON MS monocomponentes se utilizan preferentemente cuando la unión no es muy profunda ni muy ancha y el área expuesta a la humedad ambiental es relativamente grande.

### Adhesivos TEROSON MS Bicomponentes

El curado se produce independientemente de la humedad ambiental y empieza inmediatamente después de mezclar por completo la parte B con la A.

Como el curado no depende de la humedad ambiental y progresa uniformemente a través de todo el adhesivo, las uniones con adhesivos bicomponentes son más resistentes que sus homólogos monocomponentes. Los adhesivos bicomponentes TEROSON MS están especialmente indicados en aplicaciones donde hay poco contacto con la humedad ambiental y cuando la aplicación requiere alta fiabilidad y procesamiento rápido. Como estos adhesivos curan rápidamente las siguientes etapas de trabajo se pueden comenzar en un breve periodo y las juntas se pueden someter a tensiones mecánicas.

## Tecnología TEROSON MS Bicomponente

La tecnología de adhesivos bicomponentes TEROSON MS ofrece un gran número de ventajas y lleva demostrando su valor a lo largo de muchos años de aplicaciones fiables y de alta resistencia. Los tiempos de aplicación se pueden acelerar significativamente utilizando la tecnología TEROSON MS Bicomponente y la Tecnología MS Estructural de Curado Rápido.



Añadiendo un acelerador, el curado de TEROSON MS Bicomponente y el de la Tecnología MS Estructural de Curado Rápido son, en gran medida, independientes de la humedad atmosférica. La diferencia entre las dos tecnologías es el tipo de acelerador y por consiguiente la relación de mezcla:

- > **Tecnología TEROSON MS Bicomponente:** Se añade el acelerador TEROSON MS 9371 B, relación de mezcla 10:1
- > **Tecnología MS Estructural de Curado Rápido:** Se añade el acelerador TEROSON MS 9372 B, relación de mezcla 100:2

El tipo correcto de acelerador depende de los requisitos de las propiedades de adhesión y del tiempo de curado disponible (para obtener más información al respecto por favor contacta con nuestro departamento técnico). Utilizando las tecnologías TEROSON MS Bicomponente, MS Estructural de Curado Rápido y TEROSON MS 9399, se pueden realizar uniones rápidas de alta estabilidad. Solamente después de unas pocas horas de tiempo de curado la unión presenta propiedades que los sistemas monocomponentes no alcanzan hasta pasados varios días.

Debido a los diferentes mecanismos de adhesión de los productos monocomponentes y bicomponentes TEROSON MS, recomendamos realizar pruebas antes de comenzar las aplicaciones. El componente A y el acelerador se aplican con equipos estándar de mezclado y dosificación. Para aplicaciones manuales, TEROSON MS 9399 se presenta en cartucho y ofrece una excelente alternativa. Está disponible en cartuchos dobles de 400 ml y se aplica con una pistola neumática.

**LOCTITE®**  
**BONDERITE®**  
**TECHNOMELT®**  
**TEROSON®**  
**AQUENCE®**

IDH 1428736

**Henkel Ibérica S. A.**  
C/ Bilbao n.º 72 - 84  
08005 Barcelona  
[www.henkel.es](http://www.henkel.es)  
[www.loctite.es](http://www.loctite.es)

**Departamento técnico**  
Tel. 93 290 49 05  
Fax 93 290 41 81  
[tecnico.industria@henkel.com](mailto:tecnico.industria@henkel.com)

**Atención al cliente**  
Tel. 93 290 44 86  
Fax 93 290 42 69  
[cs.industria@henkel.com](mailto:cs.industria@henkel.com)