TEROSON

TEROSON MS 9120 SuperFast

April 2013

PRODUKTBESCHREIBUNG

TEROSON MS 9120 SuperFast hat die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	Flextec® auf SMP Technologie
Produkttyp	Karosseriedichtstoff
Komponenten	1-komponentig
Aushärtung	Feuchtigkeit
Anwendung	Montage
Aussehen	Weiss, Grau, Schwarz
Konsistenz	Pastös

TEROSON MS 9120 SuperFast ist ein Einkomponenten-Dichtstoff auf Flextec®-Polymer-Basis, der durch Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Produkt vernetzt (aushärtet). Die Hautbildungs- und Durchhärtezeit sind von der Luftfeuchtigkeit und der Temperatur, die Durchhärtezeit ist zusätzlich noch von der Fugentiefe abhängig.Durch Erhöhung von Temperatur und Luftfeuchtigkeit können diese Zeiten verkürzt werden; niedrige Temperatur sowie eine geringe Luftfeuchtigkeit wirken sich dagegen verzögernd aus. TEROSON MS 9120 SuperFast ist frei von Lösungsmitteln, Isocyanaten, Silikonen und PVC und ist geruchsneutral. Es weist eine gute primerlose Haftung auf vielen Untergründen sowie Überlackierverträglichkeit mit handelsüblichen 1K- und 2K-Autoreparaturlacken auf. Solange sich das aufgetragene Material noch nicht verfestigt hat, ist TEROSON MS 9120 SuperFast punktschweißbar. Der Dichtstoff zeichnet sich durch eine gute UV-Beständigkeit aus und kann somit im Innen- und Außenbereich eingesetzt werden.

EINSATZGEBIETE:

TEROSON MS 9120 SuperFast wird für folgende Anwendungen eingesetzt:
Naht- und Fugenabdichtung bei der Fahrzeugreparatur, im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon und Containerbau, bei Fahrzeugaufbauten.
TEROSON MS 9120 SuperFast ist das ideale Vorlegematerial für die spritzbare Nahtabdichtung TEROSON MS 9320 SuperFast.

TECHNISCHE DATEN

Farbe:	weiß, grau, schwarz
Geruch:	im ausgehärteten Zustand kaum wahr-nehmbar
Konsistenz:	pastös
Dichte, g/cm³:	ca. 1,6
Härtungsart:	feuchtigkeits-härtend
Hautbildungszeit (+23° C/50% RH), Min.*:	ca. 8
Durchhärtungsgeschwindigkeit, mm/24 hrs*:	ca. 5
Shore A-Härte (DIN 53505):	ca. 50
Zugfestigkeit (gemäß DIN 53504), MPa:	ca. 3
Bruchdehnung (gemäß DIN 53504),%:	ca. 250
Volumenänderung (gemäß DIN 52451), %:	7
Verarbeitungstemperatur, °C:	10 zu 40
Anstrichverträglichkeit:	gegeben (siehe Überlackierverhalten)
Gebrauchstemperatur, °C:	-30 bis 90
Kurzfristig (bis zu 1 Std.), °C:	120
* bei Normklima DIN 50014:	23°C, 50% rLf

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbemerkung:

Vor der Anwendung sollte das **Sicherheitsdatenblatt** bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

Henkel

TEROSON

TEROSON MS 9120 SuperFast

April 2013

Haftverhalten:
Haftung ist gegeben auf Blech (roh entfettet, phosphatiert, feuerverzinkt, elektrolytisch verzinkt, chromatiert, decklackiert); Edelstahl, Messing, Alu (roh, eloxiert und lackiert); PC und Polyester; bei thermoplastischen Blends sind Vorversuche erforderlich, wobei mechanisches Aufrauhen der Oberfläche auf jeden Fall eine Haftverbesserung bringt).
Keine Haftung ist gegeben auf PE, PP, Teflon und PMMA (z. B. Plexiglas). Bei hier nicht genannten Substraten empfehlen wir Vorversuche.

Vorbehandlung:
Die Haftflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Vorbehandlung eignet sich aus unserem Programm TEROSON FL+.

Verarbeitung:
TEROSON MS 9120 SuperFast wird aus Düsenkartuschen mit Hilfe von handelsüblichen Druckluft- und Handpistolen verarbeitet. Niedrige Materialtemperaturen des Dichtstoffs führen zu einer Erhöhung der Viskosität. Dies ist durch rechtzeitiges Temperieren zu vermeiden. Bei zu kalten Substraten kann es durch Unterschreiten des Taupunkts zur Schwitzwasserbildung, verbunden mit
verminderter Haftung, kommen.

Praxistip:
TEROSON MS 9120 SuperFast kann bei tiefen Fugen als Vorlegematerial für die spritzbare Nahtabdichtung TEROSON MS 9320 SuperFast dienen, wobei TEROSON 9320 SuperFast „nass-in-nass“ auf TEROSON MS 9120 SuperFast gespritzt werden kann.

Reinigung:
Zur Säuberung der Arbeitsgeräte von nicht-ausgehärtetem TEROSON MS 9120 SuperFast ist TEROSON FL+ oder TEROSON D zu empfehlen. Ausgehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Primer:
Bei Verwendung von Grundierungen (wegen der guten Korrosionsschutz- und Hafteigenschaften eignen sich besonders Phosphat- und 2K-Epoxidharzgrundierungen) sollten diese vollständig getrocknet / ausgehärtet sein, bevor im Anschluss mit TEROSON MS 9120 SuperFast abgedichtet bzw. beschichtet wird. Auf Grund der Vielzahl der im Markt existierenden Systeme empfehlen wir dringend Vorversuche.

Füller und Füllprimer:
Wenn nach einer Unfallreparatur die zu lackierenden Teile noch mit einem Füller, Füllprimer oder Spritzspachtel beschichtet werden müssen, sollten diese idealerweise vor dem Abdichten bzw. vor dem Beschichten mit TEROSON MS 9120 SuperFast gespritzt werden. Falls erst nach dem Auftrag von TEROSON MS 9120 SuperFast mit einem Füller bzw. Füllprimer beschichtet werden soll, kann dieses mit speziellen Nass-in-Nass-Systemen erfolgen. Auf Grund der Vielzahl der im Markt existierenden Systeme empfehlen wir dringend Vorversuche.

Überlackierverhalten:
TEROSON MS 9120 SuperFast kann unmittelbar nach erfolgter Hautbildung mit handelsüblichen KFZ Lacken überlackiert werden. Bei einer schnellen Überlackierung wird die Durchhärtung nicht verhindert, jedoch verzögert. Länger als 3 Tage sollte mit dem Überlackieren nicht gewartet werden. Ab dem 4 Tag sollte - um eine optimale Haftung zu erzielen - vor der Überlackierung mit TEROSON 150 P Primer vorgeprimert werden.

Unverträglichkeit:
Mit frischem 1K-Polyurethan-Material ist TEROSON MS 9120 SuperFast nicht verträglich. PUR-Produkte müssen komplett durchgehärtet sein, bevor TEROSON MS 9120 SuperFast aufgetragen werden soll. TEROSON MS 9120 SuperFast sollte nur in ausgehärtetem Zustand TEROSON WT R 2000 BK AQU beschichtet werden. Terostat 9120 sollte nicht mit aromatischen Lösungsmittel-Systemen, z.B. TEROSON SB S 3000 oder TEROSON RB R 2000 HS, behandelt werden, da hierdurch ein Anlösen bzw. Aufquellen des Dichtstoffs erfolgen kann.

Lagerung
Mindesthaltbarkeit:

frostempfindlich	bedingt (kann kristllisieren, bei 40°C reversibel)
Empfohlene Lagertemperatur, °C	10 bis 25
Lagerzeit	12 Monate

Henkel

TEROSON

TEROSON MS 9120 SuperFast

April 2013

Haftungsausschluss

Hinweis:
Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.
Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:
Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:
Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.
Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:
Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. **Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**
Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen
Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern. Mit ® gekennzeichnet sind alle beim US- Patent- und Markenamt registrierte Marken.

Henkel AG & Co. KGaA
D-40191 Düsseldorf. Germany
Telefon: +49-211-797-0
www.henkel.com

Henkel Central Eastern Europe GmbH
A-1030 Wien. Austria
Telefon: +43-1711-040
www.henkel.com

Henkel & Cie AG
CH-4133 Pratteln. Switzerland
Telefon: +41-61-825-7000
www.henkel.com

Henkel

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-28T15:54:18.564Z