

## TEROSON PU 9200

Juillet 2014

### DESCRIPTION PRODUIT

<b>Technologie</b>	Polyuréthane monocomposant
<b>Type Produit</b>	Mastic Carrosserie, Adhésif
<b>Fonction Annexe</b>	excellente élasticité peut être peint

TEROSON PU 9200 est un adhésif d'étanchéité mono-composant à base de polyuréthane, qui polymérise par réaction avec l'humidité de l'air pour former un produit souple élastique. Les temps de formation de peau et de polymérisation dépendent de l'humidité ambiante et de la température. Le temps de polymérisation dépend aussi de l'épaisseur du joint. Une augmentation de la température et de l'humidité ambiante permet de réduire ces temps. Une basse température ou une faible humidité ralentissent la réaction de polymérisation.

TEROSON PU 9200 présente les caractéristiques suivantes:

- bonne adhésion sur surfaces peintes, et la plupart des métaux et plastiques, sans primaire
- peut être peint
- ne coule pas, ne s'affaisse pas
- polymérisation rapide
- excellente élasticité

### DOMAINE D'APPLICATION

TEROSON PU 9200 est un mastic adhésif utilisé pour le collage souple et l'étanchéité dans le domaine de la réparation de véhicules. Un maintien temporaire du joint à l'aide d'un ruban adhésif ou d'une cale est conseillé selon le type d'assemblage jusqu'à ce que le mastic a une résistance initiale suffisante pour tenir les pièces en position dans l'assemblage. TEROSON PU 9200 a l'avantage de permettre d'obtenir les fonctions de collage et d'étanchéité avec un seul produit. Ce produit n'est pas recommandé pour des collages structuraux.

### DONNÉES TECHNIQUES

(Tests Typiques)

Couleur	noir
Densité	env. 1,2 g/cm <sup>3</sup>
Odeur	aromatique (inodore après polymérisation)
Consistance	pâteux
Tenue à l'affaissement	très bonne
Polymérisation	réaction avec l'humidité
Temps de formation de peau (23°C, 50% HR)	env. 35 min(s).
Vitesse de polymérisation (23°C, 50% HR)	env. 4 mm/ 24 hour(s)

Dureté Shore A	env. 45
Résistance au cisaillement	env. 1,7 MPa
Élongation à la rupture	env. 350 %
Température à l'application	5 à 35 °C
Résistance à la température tenue en pointe (3h maxi)	-40 à 90 °C 120 °C

### 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.

### MISE EN OEUVRE

#### Adhésion

Bonne adhésion sans primaire, sur tôle carrosserie primarisée ou peinte, bois, plastiques. Un ponçage de la surface à coller est conseillé pour les tôles en métal non traitées ou protégées. Selon le substrat à assembler, il peut être nécessaire d'appliquer un primaire Henkel adapté en tant que promoteur d'adhésion. Du fait de la grande variété de substrats existants, il est recommandé de procéder à des essais avant application.

#### Préparation

Les surfaces à coller ou à étancher doivent être sèches, propres, sans présence d'huile, graisse, poussière, ou autres contaminants. En préparation finale nous recommandons l'utilisation d'un nettoyant ou dégraissant TEROSON adapté (TEROSON VR 20), certains produits de nettoyage peuvent créer des incompatibilités pour une bonne adhésion.

#### Application

TEROSON PU 9200 est appliqué à partir des cartouches à l'aide d'un pistolet manuel mécanique ou pneumatique. Une pression d'air de 2 à 5 bar est nécessaire pour une bonne application. Si le produit est stocké à basse température, sa viscosité sera alors plus élevée, et l'extrusion sera plus lente. Pour éviter ceci, il est conseillé de remettre le produit à température ambiante d'application avant utilisation. Pour éviter la condensation sur les surfaces, il est nécessaire de s'assurer que les substrats à coller soient à la température ambiante au poste d'application. Après application TEROSON PU 9200 peut être lissé à l'aide d'une spatule préalablement trempée dans TEROSON VR 20.

**TEROSON PU 9200**

Juillet 2014

**Mise en peinture**

Après le temps nécessaire à la formation de peau, TEROSON PU 9200 peut être peint. La compatibilité du système de peinture utilisé doit être vérifiée avant application. Les primaires anticorrosion doivent seulement être appliqués sur l'adhésif TEROSON PU 9200 polymérisé, car ils peuvent empêcher l'échange suffisant avec l'humidité de l'air. En cas d'utilisation de peintures à séchage accéléré en étuve ou à l'aide de panneaux rayonnants IR à température (max. 70°C), il est obligatoire de respecter un temps d'attente de 30 minutes minimum au début de la polymérisation.

**Compatibilité peintures**

Les peintures aérosol à base nitrocellulose, ou les peintures base alcool, diluants ou accélérateurs, ne sont pas compatibles avec TEROSON PU 9200 insuffisamment polymérisé.

**Nettoyage**

Pour nettoyer les équipements d'application des traces de TEROSON PU 9200 non polymérisé, utiliser le nettoyant TEROSON VR 20.

**STOCKAGE**

Sensible au gel	non
Température de stockage recommandée	10 à 25 °C
Durée de vie	9 mois en emballage d'origine

**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.

**TEROSON PU 9200**

Juillet2014

**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 Marne La Vallée. France  
Phone: +33-(0)1.64.17.70.00  
www.henkel.fr

**Siège social**

FR-92100 Boulogne-Billancourt, France  
Tél.: +33-(0)1.46.84.90.00

