



KARTA TECHNICZNA

Silpac HI-TEMP 300°C SILICONE Silikon wysokotemperaturowy

ATC Raven Sp. z o.o. ul. Pogodna 63/1; 15-365 Białystok tel: +48 85 742 06 36; e- mail: biuro@atcraven.pl; www.silpac.eu

Produkt

Jednoskładnikowy, trwale elastyczny, wysokotemperaturowy silikonowy kit uszczelniający, odporny na temperaturę do +315°C. Utwardza się w wyniku absorpcji wilgoci z powietrza.

Właściwości

- odporny na wahania temperatury od -65°C do +315°C
- chemoodporna „płynna” uszczelka, zastępująca tradycyjne uszczelki motoryzacyjne (gumowe, klinkierowe, korkowe, papierowe, filcowe, azbestowe itd.)
- odporny na promieniowanie UV, wodę, sól oraz oddziaływanie wielu czynników chemicznych, takich jak: benzyna, kwasy, tłuszcze, oleje, paliwa, cieczy hydrauliczne, smary, spaliny, płyny mrozo odporne, płyny chłodzące itd.
- łatwy w zastosowaniu bez względu na kształt powierzchni
- przyczepny do powierzchni gładkich i porowatych, np. ceramika, stal, metale i ich stopy, szkło, lakierowane drewno
- trwale elastyczny w pełnym zakresie temperaturowym
- nie zawiera rozpuszczalników
- znikomy skurcz
- nie pęka

Zastosowania

- uszczelnianie połączeń w budownictwie, transporcie i przemyśle, o wysokiej odporności chemicznej oraz termicznej od -65°C do +315°C
- technika grzewcza (kotły, podgrzewacze, piece, kuchenki, zasobniki, wymienniki, przewody spalinowe, filtry, termostaty)
- uszczelnienia motoryzacyjne (np. pompy wodne, pokrywy zaworów, miski olejowe, pokrywy łańcuchów rozrządu, pokrywy mostów napędowych, skrzynia biegów, osłony termostatów)
- uszczelnianie elementów kolektorów słonecznych
- klejenie elementów z typowych materiałów budowlanych jak: szkło, ceramika, tworzywa sztuczne, porcelana, lakierowane drewno, powierzchnie szklone, glazurowane, emaliowane, po zagruntowaniu również beton, tynki, płyty kartonowo-gipsowe, itp.

Kolor czerwony, czarny

Opakowania

280 ml – plastikowy kartusz
70 ml, 20 ml – tubka aluminiowa

Okres trwałości 24 miesiące Zamknięte opakowanie przechowywać w temperaturze od 0°C do +25°C w suchych pomieszczeniu.

Produkt można transportować przez okres nie dłuższy niż 2 tygodni/e w temperaturze nie niższej niż -20 °C, jednak przed użyciem należy produkt kondycjonować przez okres 24 godzin w +23°C.

Należy zachować ostrożność w przypadku gdy produkt po rozmrożeniu ponownie zostanie poddany działaniu ujemnej temperatury – wytrzymałe 1 cykl/e/i zamrażanie/rozmarżanie.

Silpac HI-TEMP 300°C SILICONE
Silikon wysokotemperaturowy

ATC Raven Sp. z o.o. ul. Pogodna 63/1; 15-365 Białystok tel: +48 85 742 06 36; e- mail: biuro@atcraven.pl; www.silpac.eu

DANE TECHNICZNE

Baza	silikon octanowy
Konsystencja	gęsta pasta
Ciężar właściwy	1,02 – 1,06 g/ml
Czas tworzenia naskórka	5-30 mm
Czas utwardzania	2-3 mm/24h*
Czas obróbki	5-15 min*
Spływ z powierzchni pionowych	< 3 mm (ISO 7390)
Utwardzony – badany po 4 tygodniach w 23°C i 50% wilgotności względnej	
Skurcz	3 ± 2 %
Moduł przy 100% wydłużeniu	0,45 ± 0,05 MPa (ISO37)
Przystosowanie do ruchu	20 % (ISO 9047)
Wydłużenie przy zerwaniu	112 ± 7 % (ISO 8339)
Powrót elastyczny	97 ± 2 % (ISO 7389)
Twardość Shore A	27 ± 5 (ISO 868)
Odporność termiczna	- 65°C do +315°C
Możliwość malowania	nie
Możliwość naprawy	tym samym materiałem

*Wszelkie podane parametry bazują na próbach i testach laboratoryjnych zgodnych ze standardami wewnętrznymi producenta i silnie zależą od warunków utwardzania się produktu (temperatury opakowania, otoczenia, podłoża, jakości użytego sprzętu oraz umiejętności osoby aplikującej produkt)*Mierzone w temp. 23°C i wilgotności względnej 50%. Niższa temperatura i wilgotność oraz większa grubość spoiny wydłużają czas utwardzenia.*

ROZMIARY SPOIN

Minimalna szerokość 4 mm

Maksymalna szerokość 25 mm

Zalecane proporcje

Szerokość spoiny w mm: 4-8 10-12 14-16 18-20 22-24

Głębokość spoiny w mm: 6 8 10 12 14

W celu uzyskania żądanej głębokości spoiny i nie dopuszczenia do trzy punktowego styku, stosować profile dylatacyjne.

PODŁOŻA

Rodzaje powierzchni ceramika, stal czarna, galwanizowana, nierdzewna, aluminium i inne metale lub ich stopy, blachy powlekane, szkło, podłoża emaliowane, lakierowane, glazurowane, panele epoksydowe i poliestrowe, impregnowane drewno itp. W razie potrzeby zastosować środek gruntujący.

Przygotowanie Usunąć z podłoża zabrudzenia, rdzę, tłuszcze i pozostałości po poprzednich klejach lub kitach uszczelniających. Zaleca się przeprowadzenie próby przyczepności.

Stan podłoża Powierzchnia czysta, odtłuszczona, wolna od rdzy, zwarta i sucha, w przypadku powierzchni chłonnej – zagruntowana.

SPOSÓB UŻYCIA

Przed przystąpieniem do aplikacji zapoznaj się z instrukcją bezpieczeństwa podaną w MSDS-ie.

Narzędzia Pistolety ręczne lub pneumatyczne

Temperatura otoczenia od +5°C do +40°C

Silpac HI-TEMP 300°C SILICONE
Silikon wysokotemperaturowy

ATC Raven Sp. z o.o. ul. Pogodna 63/1; 15-365 Białystok tel: +48 85 742 06 36; e- mail: biuro@atcraven.pl; www.silpac.eu

1. PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

- Łączone powierzchnie powinny być czyste i suche (nie oszronione), wolne od kurzu, rdzy, luźnych kawałków starego uszczelnacza, bez smarów, olejów i farb oraz innych zanieczyszczeń obniżających przyczepność szczeliwa.
- Powierzchnie odtłuszczać najlepiej przy pomocy acetonu lub etanolu (szkło, glazura, metale) albo detergentu (tworzywa sztuczne).
- W celu uniknięcia zabrudzenia okolic szczeliny oraz utrzymania równej linii stosować taśmy samoprzylepne, które należy usunąć natychmiast po zakończeniu obróbki szczeliwa.
- Uszczelniacz nie wymaga stosowania podkładu na większości podłoży, jednak na niektórych specyficznych powierzchniach może być konieczne jego zastosowanie dla polepszenia przyczepności.
- Szerokość złącza należy przyjąć taką, aby była w stanie przenosić ruch w zakresie obliczonym dla danego uszczelnacza (przystosowanie do ruchu).

2. PRZYGOTOWANIE PRODUKTU

Przed rozpoczęciem aplikacji produkt powinien być kondycjonowany w temp. pokojowej.

3. APLIKACJA

- Przed użyciem obciąć końcówkę kartusza pozostawiając część gwintu do wkręcania dyszy wylotowej (aplikatora). Dyszę wylotową obciąć pod kątem ostrym 45 stopni na szerokość spoiny.
- Przed użyciem obciąć końcówkę folii. Dyszę wylotową obciąć pod kątem ostrym 45 stopni na szerokość spoiny.
- Uszczelniacz wycisnąć za pomocą wyciskaczy mechanicznych lub pneumatycznych.
- Obróbki dokonać w czasie obrabialności podanej w tabeli z danymi technicznymi.
- Spoiny wygładzić kostką do rozprowadzania uszczelnacza, szpatułką lub palcem zamoczonym dla zmniejszenia przyczepności w roztworze wody z detergentem.
- Usunąć taśmę maskującą zanim utworzy się naskórek.
- Spoinę pozostawić do całkowitego utwardzenia.

4. PRACE PO ZAKOŃCZENIU APLIKACJI

- Nieutwardzony uszczelniacz z rąk, narzędzi i zabrudzonych powierzchni należy usunąć ręcznikiem papierowym.
- Po utwardzeniu uszczelniacz z rąk należy usunąć wodą z mydłem, a z narzędzi w sposób mechaniczny lub za pomocą środka do usuwania silikonów - Silicone Remover.
- NIE MYĆ RĄK ROZPUSZCZALNIKAMI ORGANICZNYMI.

5. OGRANICZENIA / UWAGI

- Nie aplikować na wilgotne powierzchnie.
- Ze względu na kwas octowy wydzielający się podczas utwardzania, silikon kwaśny nie jest zalecany do stosowania na podłożach wapiennych, takich jak beton, tynk, cegła.
- Uszczelniacz nie jest przeznaczony do uszczelniania złączy z kamienia naturalnego, np. granitu, piaskowca, marmuru itp.
- Uszczelniacza nie należy stosować na powierzchniach bitumicznych, podłożach na bazie naturalnego kauczuku, chloroprenowych lub na materiałach budowlanych, które mogą wydzielać oleje, plastyfikatory lub rozpuszczalniki.
- Uszczelniacza nie należy stosować na wrażliwych powierzchniach metalowych, np. miedzi i jej stopach i srebrzance luster.



KARTA TECHNICZNA

Silpac HI-TEMP 300°C SILICONE Silikon wysokotemperaturowy

ATC Raven Sp. z o.o. ul. Pogodna 63/1; 15-365 Białystok tel: +48 85 742 06 36; e- mail: biuro@atcraven.pl; www.silpac.eu

- Uszczelniacz nie jest zalecany do złączy znajdujących się stale pod wodą, ponieważ mogą w nim wystąpić zmiany fizyczne.
- Nie stosować uszczelniacza w całkowicie zamkniętych przestrzeniach, ponieważ do jego utwardzenia niezbędna jest wilgoć z powietrza.
- Uszczelniacz nie jest przeznaczony do szklenia strukturalnego.
- Silikonu nie maluje się.
- Uszczelniacz nie jest przeznaczony zarówno do kontaktu z żywnością, jak i do zastosowań medycznych. Produkt nie był badany ani przedkładany do testów dopuszczających zastosowania medyczne i farmaceutyczne.
- Nie stosować do PP, PE – brak przyczepności.
- Nie stosować do klejenia luster.

Bezpieczeństwo ogólne Patrz: Karta charakterystyki substancji niebezpiecznej.

UWAGA: Chronić przed dziećmi.

Powyższe dane, zalecenia i wskazówki opierają się na naszej najlepszej wiedzy, badaniach oraz doświadczeniach i zostały udzielone w dobrej wierze zgodnie z zasadami obowiązującymi w naszej firmie i u naszych dostawców. Zaproponowane sposoby postępowania uznane są za powszechne, jednak każdy z użytkowników tego produktu powinien upewnić się na wszelkie możliwe sposoby, włącznie ze sprawdzeniem produktu końcowego w odpowiednich warunkach, o przydatności dostarczanych materiałów dla osiągnięcia celów przez niego zamierzonych. Ani Spółka, ani jej upoważnieni przedstawiciele nie mogą ponosić odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty poniesione na skutek nieprawidłowego, bądź błędnego użycia produktu.