



KARTA TECHNICZNA

TARGET Polska Sp. z o.o.
www.silpac.pl

Silpac HI-TEMP 300°C SILICONE

Produkt

Jednoskładnikowy, trwale elastyczny, wysokotemperaturowy silikonowy kit uszczelniający, odporny na temperaturę do +300°C. Utwardza się w wyniku absorpcji wilgoci z powietrza.

Właściwości

- odporny na wahania temperatury od -60°C do +300°C (krótkotrwale do 350°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, ciecze hydrauliczne, smary, spaliny, płyny mrozoodporne, 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 -60°C do +300°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 szkliwione, glazurowane, emaliowane, po zagruntowaniu również beton, tynki, płyty kartonowo-gipsowe, itp.

Kolor czerwony, czarny

Opakowania

300 ml – plastikowy kartusz

70 ml, 20 ml – tubka

Okres trwałości 24 miesiące Zamknięte opakowanie przechowywać w temperaturze od +1°C do +25°C w suchych pomieszczeniu. Odporny w transporcie do -15°C.

DANE TECHNICZNE

Baza silikon octanowy (na bazie polidimetylosiloksanów)

Konsystencja półgęsta

Charakter trwale elastyczny

Ciężar właściwy 1,02 – 1,06 g/ml

Lepkość ≈ 200.000 cPo (przy 20°C)

Ściekanie wg ISO 7390: < 2 mm

Kożuszenie / czas obróbki ≈ 10 min (przy 23°C i 50% wilgotności względnej)

Czas utwardzania ≈ 3 mm dziennie (przy 23°C i 50% wilgotności względnej)

Moduł 100% wg normy ISO 8339: 0,5 MPa

Wydłużenie przy zerwaniu wg normy ISO 8339: 150%

Twardość Shore A (3s) wg normy ISO 868: 25°

Wytrzymałość przy zerwaniu wg normy ISO 8339: 0,6 MPa

Lepkość ≈ 200.000 cPo (przy temp. +20°C)

Odporność termiczna po utwardzeniu od -60°C do +300°C [krótkookresowo (72 godz.) do +350°C]



KARTA TECHNICZNA

TARGET Polska Sp. z o.o.
www.silpac.pl

Silpac HI-TEMP 300°C SILICONE

Możliwość malowania nie

Twardość Shore A utwardzonej próbki (czas utwardzania 14 dni przy temp. +23°C i wilgotności względnej 50%, grubość filmu 2 mm)

po ekspozycji na temperaturę +250° i +270°C przez okres 500 i 1000 godzin.

500 godzin w temp. +250°C ≈ 22° (DIN 53505)

500 godzin w temp. +270°C ≈ 15° (DIN 53505)

1000 godzin w temp. +250°C ≈ 30° (DIN 53505)

1000 godzin w temp. +270°C ≈ 27° (DIN 53505)

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

Narzędzia Pistolety ręczne lub pneumatyczne (maks. ciśnienie 3,5 kg)

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

Zalecenia Zdjąć nakrętkę, naciąć końcówkę tuby, ponownie nałożyć nakrętkę i naciąć ją pod kątem na szerokości odpowiadającej wielkości spoiny. Fugę wygładzić szpachelką maczaną w wodzie z niewielką domieszką mydła w ciągu 10 minut od nałożenia kitu i złączenia uszczelnianych elementów. Zapewnić dobrą wentylację. Fuga powinna mieć zawsze kształt ułatwiający swobodne ściekanie wody.

Czyszczenie Do czyszczenia rąk, narzędzi czy powierzchni zaleca się użyć specjalne ściereczki czyszczące. Ewentualnie do mycia narzędzi po zakończeniu pracy można stosować terpentynę, benzynę ekstrakcyjną. Utwardzony silikon można usunąć mechanicznie.

Ograniczenia Nie stosować do uszczelnień głowic cylindrów i gaźnika. Nie stosować do połączeń z PE, PP, teflonem, podłożami bitumicznymi lub metalami niezabezpieczonymi antykorozyjnie.

Unikać kontaktu z rozpuszczalnikami w trakcie utwardzania kitu.

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.