

SILIKON WYSOKOTEMPERATUROWY BAUSOLID



OPIS PRODUKTU

Jednoskładnikowy, trwale elastyczny, wysokotemperaturowy silikonowy kit uszczelniający, odporny na temperaturę do +300°C

WŁAŚCIWOŚCI

- odporny na wahania temperatury od -40°C do +300°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 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

ZASTOSOWANIE

- uszczelnianie połączeń w budownictwie, transporcie i przemyśle, o wysokiej odporności chemicznej oraz termicznej od -40°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

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

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

Rodzaje powierzchni:

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

Stan podłoża:

- Powierzchnia czysta, odtłuszczona, wolna od rdzy, zwarta i sucha

SPOSÓB UŻYCIA

Narzędzia

- Pistolety ręczne lub pneumatyczne

Temperatura otoczenia

- od +5°C do +40°C

SILIKON WYSOKOTEMPERATUROWY BAUSOLID



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 (polecamy płyn do wygładzania fug na mokro) 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 lub inny podobny. Utwardzony silikon można usunąć przy pomocy specjalnego środka.

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.
- Gasket to kit uszczelniający stosowany zwłaszcza z racji jego chemoodporności i odporności na podwyższoną temperaturę. Gasket nie odznacza się wysoką przyczepnością (w zależności od materiału można jego przyczepność charakteryzować jako niską w wypadku powierzchni gładkich, jak np. aluminium anodyzowane, po średnią, jak np. aluminium nieanodyzowane). Gasket stosowany jest zasadniczo jako uszczelka i w tej funkcji zawsze występuje ściśnięty pomiędzy dwoma elementami korpusu, pełniąc właśnie rolę uszczelki. Dlatego w jego wypadku nie wymaga się tak dużej przyczepności jak w wypadku standardowych kitów silikonowych octanowych, bo każda uszczelka z czasem się zużywa i w razie jej wymiany na nową, jeśli Gasket prezentowałby wysoką przyczepność, jej całkowite usunięcie bez uszkodzenia podłoża macierzystego, bez użycia narzędzi mechanicznych byłoby niemożliwe lub mocno utrudnione.

DANE TECHNICZNE

Kolorystyka	Czerwony
Baza	silikon octanowy (na bazie polidimetylosiloksanów)
Konsystencja	gęsta
Charakter	trwale elastyczny
Ciężar właściwy	1,03 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 utwardzenia	≈ 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°

SILIKON WYSOKOTEMPERATUROWY BAUSOLID



Wytrzymałość przy zerwaniu	wg normy ISO 8339: 0,6 MPa
Odporność termiczna po utwardzeniu	od -40°C do +270°C (krótkookresowo do +300°C)
Możliwość malowania	nie
Okres trwałości	18 miesięcy. Zamknięte opakowanie przechowywać w temperaturze od +5°C do +25°C. Odporny w transporcie do -15°C

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

INFORMACJE LOGISTYCZNE

Pojemność opakowania jednostkowego	Ilość sztuk w opakowaniu zbiorczym	Ilość opakowań na palecie	Waga pełnej palety
290ml	12	1248	

BHP I OSTRZEŻENIA

S2 Chronić przed dziećmi.

DOPUSZCZENIA, ATESTY, NORMY

Karta Charakterystyki

Odpowiedzialność: Podane informacje są wynikiem badań i doświadczeń, co jest podstawą ich rzetelności i wiarygodności. Producent nie mógł przewidzieć jednak wszystkich możliwości zastosowania swoich produktów, a ponieważ sposób użycia produktów jest całkowicie poza jego kontrolą, użytkownik bierze na siebie odpowiedzialność za właściwy wybór i zastosowanie produktu. Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za występujące uszkodzenia lub zły stan podłoża, które mogą być wynikiem czynników atmosferycznych, przygotowania wstępnego lub wad konstrukcyjnych.