

SILIKON TYTAN WYSOKOTEMPERATUROWY

TYTAN SILIKON WYSOKOTEMPERATUROWY jest uszczelniaczem odpornym na bardzo długie działanie wysokich do + 265 °C i niskich do – 65°C temperatur , a krótkotrwale jest odporny nawet do + 315 °C

Jest elastycznym szybko utwardzalnym szczeliwem, które w reakcji z wilgocią atmosferyczną tworzy trwałą i nie kurczliwą odporną na promieniowanie UV masę wypełniającą. Doskonale uszczelnia i klei większość powierzchni takich jak: szkło, ceramika, aluminium i metal.

BENEFITY

- ODPORNY NA WYSOKIE I NISKIE TEMPERATURY,
- ODPORNY NA OLEJE I SMARY
- SZYBKIE UTWARDZANIE
- IDEALNA PRZYCZEPNOŚĆ

ZASTOSOWANIA

- uszczelnianie głowic silników
- klejenie i uszczelnianie elementów pracujących w wysokich temperaturach,
- uszczelnianie przewodów dymowych i wentylacyjnych
- uszczelnienie i klejenie elementów pracujących również w niskich temperaturach,
- klejenie i uszczelnienia stosowane w chłodnictwie,
- uszczelnianie filtrów w kominach, elementów grzejnych i kolektorów słonecznych,
- klejenie, uszczelnianie i łączenie w silnikach, zespołach napędowych, chłodnicach i pompach motorowych.

DANE TECHNICZNE

Konsystencja	pasta
System utwardzania:	octanowy
Kolor:	czerwony,
Ciężar właściwy:	1,03 g / cm ³ ,
Tempo utwardzania:	3,0 mm/24h, (zależnie od grubości spoiny, temperatury otoczenia i wilgotności powietrza)
Twardość Shore A:	27
Moduł przy wydłużeniu 100 %:	0,49 MPa (ISO 8339),
Napężenie przy zerwaniu	0,55 MPa (ISO 8339)
Wydłużanie przy zerwaniu:	115 % (ISO 8339),
Zalecana temperatura stosowania:	od + 5°C do + 40°C(tempo utwardzania silikonu w temperaturach ujemnych ulega znacznemu spowolnieniu)
Odporność temperaturowa:	od - 65°C do + 260 °C (do 315°C przez krótki okres czasu)
Przystosowanie do ruchu:	± 20%
Czas obróbki:	10-20 min

SPOSÓB UŻYCIA:

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

- Łączone powierzchnie powinny być czyste i suche, 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). Podłoże dokładnie osuszyć.
- Należy również uważać, aby powierzchnie nie były oszronione, gdyż wtedy nie można zagwarantować suchej powierzchni.
- Powierzchnie nie powinny być również przegrzane, gdyż w kontakcie ze zbyt ciepłą powierzchnią następuje wydzielanie gazów jako produktu ubocznego, co powoduje powstanie porowatej warstewki na powierzchni łączonej.

PROJEKTOWANIE SZCZELIN

- Minimalny kontakt z powierzchnią uszczelnianą powinien wynosić 4mm, zalecany 6mm.
- Minimalna zalecana szerokość złącza ruchomego powinna wynosić 6 mm.
- Maksymalna szerokość szczeliny do 25 mm
- Dla spoin o szerokości do 12 mm głębokość spoiny powinna wynosić 6 mm,
- Dla spoin powyżej 12 mm, stosunek szerokości do głębokości mieści się w granicach 2:1 przy czym głębokość układania uszczelnacza w spoinie nie powinna przekraczać 12 mm.
- W przypadku głębszych spoin oraz tam gdzie jest to konieczne zastosować elastyczne wypełnienie stałe (np. polietylenowy pręt wypełniający), przy czym minimalna grubość warstwy uszczelnacza nad wypełnieniem stałym powinna wynosić 6 mm.
- W złączach ruchomych należy unikać trójstronnego przylegania szczeliwa do powierzchni, gdyż może to doprowadzić do jego uszkodzenia. W tym celu jeżeli głębokość szczeliny nie pozwala na wprowadzenie pianki polietylenowej, należy użyć taśmy dylatacyjnej. Wprowadzenie pianki lub taśmy powoduje dwustronne przyleganie szczeliwa i umożliwia prawidłową pracę razem ze złączem. Minimalna grubość warstwy uszczelnacza nad wypełnieniem stałym powinna wynosić 6 mm
- W miejscach, gdzie wymagana jest spoina pachwinowa, minimalna przylegalność szczeliwa do każdej z powierzchni łączonych powinna wynosić 6 mm.

UKŁADANIE SZCZELIWA

- Szczeliwa układamy za pomocą wyciskaczy mechanicznych z kartuszy 80 ml, 310 ml lub tubki 20 ml.
- Przed użyciem należy obciąć końcówkę kartusza pozostawiając część gwintu do wkręcania dyszy wylotowej. Dyszę wylotową obciąć pod kątem ostrym na szerokość spoiny.
- W celu uniknięcia zabrudzenia okolic szczeliny oraz utrzymania równej linii stosujemy taśmy samoprzylepne, które usuwamy natychmiast po zakończeniu obróbki szczeliwa.

Obróbkę dokonujemy w czasie obrabialności, która zależy od temperatury i wilgotności względnej otoczenia w którym prowadzimy prace.

- Spoiny wygładzamy czystą i gładką szpatułką zamoczoną w wodzie z detergentem np. mydła, płyn do mycia okien, naczyń.
- Zwracamy uwagę, że szczeliwo wulkanizuje się na wskutek wilgoci absorbowanej z powietrza, stąd wykonywanie uszczelnień w warunkach braku dostępu powietrza nie powinno być prowadzone.
- Ponadto należy pamiętać o dokładnym wypełnieniu spoin w celu zapewnienia dokładnego i ciągłego przylegania szczeliwa do powierzchni obrabialnej.

ZAKOŃCZENIE PRACY

- Nadmiar nieutwardzonego silikonu z rąk, narzędzi i zabrudzonych powierzchni należy usunąć ręcznikiem papierowym przed jego utwardzeniem.
- Po utwardzeniu silikon z rąk należy usunąć wodą z mydłem, a z narzędzi w sposób mechaniczny.

OGRANICZENIA STOSOWANIA

- Ze względu na kwas octowy wydzielający się podczas utwardzania, silikon nie jest zalecany do stosowania na podłożach wapiennych takich jak beton, marmur, tynk.
- Nie stosować silikonu w całkowicie zamkniętych przestrzeniach, ponieważ do jego utwardzenia nie zbędna jest wilgoć z powietrza.
- Silikonu nie zaleca się do stosowania na wrażliwych powierzchniach metalowych np. miedzi i jej stopach lub srebrzance luster
- Silikonu nie zaleca się do stosowania w akwariach.
- Silikon nie jest przeznaczony zarówno do kontaktów z żywnością, jak i do zastosowań medycznych. Produkt nie był badany ani przekładany do testów dopuszczających zastosowania medyczne i farmaceutyczne.

WYDAJNOŚĆ/ZUŻYCIE

WYMIAR FUGI		TUBKA 20 ml WYSTARCZY NA ok. [mb]	KARTUSZ 80 ml WYSTARCZA NA ok. [mb]	KARTUSZ 310 ml WYSTARCZY NA ok. [mb]
szerokość [mm]	głębokość [mm]			
4	4	1,25	5,00	19,38
5	5	0,80	3,20	12,40
6	6	0,55	2,22	8,61
8	6	0,42	1,66	6,46
10	6	0,33	1,33	5,17
12	6	0,28	1,11	4,31
15	8	0,16	0,67	2,58
20	10	0,16	0,40	1,55

Podane zużycie jest szacunkowe ponieważ, nie uwzględnia ubytków i strat w trakcie wykonywania prac, jak również strat związanych z obróbką.

ZGODNOŚĆ Z NORMAMI I AKTAMI NORMATYWNYMI

Silikon posiada Atest Higieniczny nr HK/B/2224/02/98 Państwowego Zakładu Higieny

Silikon spełnia wymagania Aprobaty technicznej nr AT-15-4501/2002 oraz normy ISO 11600, typ F&G, klasa 20HM

PRZECHOWYWANIE I OPAKOWANIE

Okres przechowywania do 12 miesięcy w suchych i chłodnych pomieszczeniach w szczelnie oryginalnie zamkniętych opakowaniach w temperaturze 0 °C do + 25 °C.

Kod produktu	kolor	Zawartość produktu w ml:	opakowanie	Kod kreskowy nr:	Ilość sztuk w kartonie	Waga 1 szt. kg
0101	CZERWONY	20	tubka	590 3518 00101 7	20	0,03+ 2%
0064		80	kartusz	590 3518 00064 5	20	0,11+ 2%
0084		310	kartusz	590 3518 00084 3	12	0,37+ 2%

OSTRZEŻENIA I ZALECENIA BHP:

- Przestrzegać ogólnych zasad BHP, podczas stosowania nie jeść, nie pić, nie palić.
- Miejsce pracy powinno być dobrze wentylowane.
- Nieutwardzony produkt może działać drażniąco na błony śluzowe i oczy.
- W przypadku dostania się do oka przemywać dużą ilością wody i skontaktować się z lekarzem.
- Chronić przed dziećmi.
- Przed użyciem przeczytać etykietę na opakowaniu lub zapoznać się z kartą bezpieczeństwa. Karta bezpieczeństwa dostępna jest u lokalnego przedstawiciela firmy.

Data opracowania 09.03.2004 r

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 materiału 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 jej materiałów