

TYTAN SILIKON SZKLARSKI

TYTAN SILIKON SZKLARSKI jest jednoskładnikowym, szybko utwardzalnym szczeliwem, które w reakcji z wilgocią atmosferyczną tworzy elastyczną, niekurczliwą i odporną na wodę spoinę. Wytrzymuje duże różnice temperatur, promieniowanie ultrafioletowe, a właściwości fizyczne są niezmiennie przez wiele lat. Silikon szklarski to specjalnie przygotowana masa uszczelniająca i klejąca dla powierzchni gładkich, takich jak: szkło, glazura, powierzchnie laminowane i lakierowane oraz tworzywa sztuczne.

BENEFITY

- IDEALNA PRZYCZEPNOŚĆ DO GŁADKICH POWIERZCHNI,
- ODPORNY NA SZEROKI ZAKRES TEMPERATUR,
- WYSOKA ODPORNOŚĆ NA DZIAŁANIE PROMIENI UV I ZMIENNE WARUKI ATMOSFERYCZNE,

ZASTOSOWANIA

- szklenie: okien, lad, witryn, ścianek działowych, inspektów ogrodniczych
- kit do uszczelniania ram okiennych
- wypełnianie szczelin przy dekoracjach, kurtynach i pustakach szklanych;
- uszczelnianie połączeń i szczelin dylatacyjnych;
- uszczelnianie złącz szklanych, świetlików,
- uszczelnianie pustaków szklanych, tafli szklanych, znaków, reklam
- uszczelnienia chłodni i elementów chłodniczych
- uszczelnienia ciągów wentylacyjnych i klimatyzacyjnych, kolektorów słonecznych

DANE TECHNICZNE

Konsystencja	pasta
System utwardzania:	octanowy
Kolor:	bezbarwny, biały, szary, brązowy, czarny
Ciężar właściwy:	1,02 g / cm ³ ,
Twardość Shore'A:	21
Moduł przy wydłużaniu 100 %:	0,45 MPa (ISO 8339),
Wydłużanie przy zerwaniu:	150 % (ISO 8339),
Naprężenie przy zerwaniu:	0,5 MPa (ISO 8339),
Temperatura stosowania:	od - 30°C do + 60 °C (tempo utwardzania silikonu w temperaturach ujemnych ulega znacznemu spowolnieniu)
Odporność temperaturowa:	od - 40°C do + 200°C
Przystosowanie do ruchu:	± 25%
Czas obróbki:	10 ÷ 30 min
Tempo utwardzania:	2,0 mm/24h, (zależnie od grubości spoiny oraz temperatury otoczenia i wilgotności powietrza)

SPOSÓB UŻYCIA:

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

- Łączone powierzchnie powinny być czyste i suche, wolne od kurzu, rdzy, luźnych kawałków starego uszczelniacza, 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 złącza 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 uszczelniacza 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 uszczelniacz 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 uszczelniacza 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 lub pneumatycznych bezpośrednio z kartuszy 310 ml lub folii 600ml.
- 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

- Silikonu nie należy stosować na powierzchniach bitumicznych, podłogach na bazie naturalnego kauczuku, chloroprenowych lub na materiałach, które mogą wydzielać oleje, plastyfikatory lub rozpuszczalniki
- Ze względu na kwas octowy wydzielający się podczas utwardzania, silikon nie jest zalecany do stosowania na podłogach 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.
- 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		KARTUSZ 310 ml WYSTARCZY NA ok. [mb]	FOLIA 600 ml WYSTARCZY NA ok. [mb]
szerokość [mm]	głębokość [mm]		
4	4	19,38	37,50
5	5	12,40	24,00
6	6	8,61	16,67
8	6	6,46	12,50
10	6	5,17	10,00
12	6	4,31	8,33
15	8	2,58	5,00
20	10	1,55	3,00

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 25 HM

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. w kg
0050	BIAŁY	310	kartusz	590 3518 00050 8	12	0,37+ 2%
0406		600	folia	590 3518 00406 3	6	0,79+ 2%
0749	BEZBARWNY	310	kartusz	590 3518 00749 2	12	0,37+ 2%
0410		600	folia	590 3518 00410 0	6	0,60+ 2%
0588	SZARY	310	kartusz	590 3518 00588 1	12	0,37+ 2%
0409		600	folia	590 3518 00409 4	6	0,79+ 2%
0051	BRAZOWY	310	kartusz	590 3518 00051 5	12	0,37+ 2%
0407		600	folia	590 3518 00407 0	6	0,79+ 2%
0083	CZARNY	310	kartusz	590 3518 00083 6	12	0,37+ 2%
0408		600	folia	590 3518 00408 7	6	0,79+ 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.