



SCHEDA TECNICA "Alta Temperatura +300"



IMPIEGO :

Sigillante Siliconico Speciale Alte Temperature

Cos'è

Elastomero siliconico monocomponente che polimerizza a temperatura ambiente per effetto dell'umidità atmosferica. Eccezionali caratteristiche di resistenza alla temperatura (in assenza di fiamma). Viene utilizzato in tutti i casi in cui si richieda un prodotto in grado di sopportare temperature elevate e di resistere anche a punte eccezionali. Il prodotto non cola e possiede un alto potere adesivo.

Come è Composto

- Natura ACETICA.
- Monocomponente
- 100% Pura materia prima siliconica

Dove Aderisce

Aderisce ottimamente su numerosi supporti : vetro, ceramica, acciaio, alluminio, legno, supporti verniciati, alcune materie plastiche (è consigliato agli utenti di eseguire sempre i propri test preliminari a causa della moltitudine di varietà di materiali immessi sul mercato).

Vantaggi nell'uso

- Buona stabilità al calore.
- Buone proprietà dielettriche.
- Adesione su molte superfici.
- Resiste all'acqua e all'umidità.
- Soluzione rapida.
- Elevate proprietà di allungamento a rottura.

Destinazione d'Uso

- È principalmente destinato per i clienti professionali come un agente legante flessibile da fornire tenuta, incollaggio e protezione.
- Incollaggio / sigillatura nel settore industriale.
- Sigillatura di fonti di calore (forni, scambiatori di calore, circuiti a vapore, scaldabagni, flange di caldaie, stufe, canne fumarie, condotte di impianti termici e tubazioni per trasporto fluidi caldi).
- Per sostituire guarnizioni su pompe, motori (testate, calotte) e macchine utensili.
- Per incollare parti in elettrodomestici (ex profili in acciaio a cristalli per forni di ogni genere) o sigillare parti di questi (es. caldaie di ferri da stiro)

- Incollaggio di siliconi HCR.
- Sigillatura dei finestrini laterali sui treni (tipo colorato Nero).
- Applicazioni generali di assistenza e manutenzione in vari settori:

Modalità d'Uso

Preparazione delle superfici: Le superfici a contatto con il sigillante devono essere asciutte, pulite, esenti da polveri e sporco, ruggine, olio o altre sostanze similari. E' compito dell'utilizzatore verificare la compatibilità del silicone con i vari supporti in termini di aderenza e compatibilità chimica.

Posa: Dopo aver pulito il giunto da sigillare (ed esempio con alcool oppure acetone) è consigliabile mascherare lo stesso, applicando nei margini del nastro adesivo, per ottenere una esatta profilatura (rimuovere immediatamente il nastro non appena terminata l'applicazione). Tagliare la punta filettata della cartuccia e applicare il beccuccio dopo averlo anch'esso reciso del diametro pari alla larghezza del giunto. Estrudere con pistola idonea, distribuendo il sigillante lungo il giunto. Lasciare la sigillatura con LISIASIL 99 oppure rifinire con una spatola per silicone. Rimuovere eventuale nastro di copertura.

Togliere eventuali sfridi di silicone fresco e pulire le attrezzature con l'aiuto di TOGLISIL 88, uno spray formulato dai nostri laboratori che agisce solo sul silicone non polimerizzato; il silicone indurito, infatti, si toglie solo meccanicamente (con utensile, lama, ecc.) Si raccomanda di non esercitare uno sforzo immediato sull'assemblaggio.

Limitazione d'uso:

Non utilizzare il Sigillante Siliconico in giunti completamente racchiusi poiché il sigillante necessita del contatto con l'umidità atmosferica per polimerizzare. Il sigillante siliconico non è adatto per applicazioni a contatto con sostanze alimentari. Il silicone non può essere sovra-verniciato.

Dati Tecnici

TEMPI DI POLIMERIZZAZIONE	
Tempo formazione pelle*	6 min.
Velocità di polimerizzazione di 2mm di spessore*	6 h
Spessore indurito dopo 24h*	4.2 mm

*(Temperatura 23°C, umidità relativa 50%)

Lo spessore indurito si velocizza con la temperatura e con l'umidità. Commento: si consiglia di applicare il prodotto su superfici pulite e asciutte.





SCHEDA TECNICA "Alta Temperatura +300"



IMPIEGO :

Sigillante Siliconico Speciale Alte Temperature

PROPRIETA' PRIMA DELLA POLIMERIZZAZIONE	
Aspetto	Pasta densa
Colore	Rosso / Nero
Tipo Polimerizzazione	Acetica
Scorrevolezza in mm (Standard BOEING S 7502 - NMRPS 459)	≤ 2
Estrusione g/min (Standard NMRPS 495 A, 3 mm / 3 bars)	40
Peso Specifico a 25°C (Standard ISO R 1183, DIN 53479, NMRPS 703)	1,04

PROPRIETA' DOPO LA POLIMERIZZAZIONE	
Peso Specifico a 23°C (Norme ISO 2781, BS 903 parte A1, ASTM D297)	1,05
<i>Proprietà meccaniche dopo 7 giorni</i>	
Durezza Shore A (Norme ISO R 868, DIN 53505, ASTM D 2240 BS 903 parte A7, NFT 46003, NMRPS 471)	20
Modulus at 100% elongation in Mpa (Norme ISO R 37 (H2), DIN 53504, ASTM D 412 BS 903 Parte A2, NFT 46002 (H2), NMRPS 470)	0,6
Resistenza alla trazione, MPa (Norme ISO R 37 (H2), DIN 53504, ASTM D 412 BS 903 Parte A2, NFT 46002 (H2), NMRPS 470)	2,2
Allungamento alla rottura,% (Norme ISO R 37 (H2), DIN 53504, ASTM D 412 BS 903 Parte A2, NFT 46002 (H2), NMRPS 470)	500
Resistenza allo strappo, kN / m (Standard ASTM D 624 specimen A, NMRPS 492)	5,0

PROPRIETA' TERMICHE		
	ROSSO	NERO
Limiti di temperatura minima (Misurato usando differenziale analisi calorimetrica)	-60	-60
Limiti di temperatura massima di servizio raccomandata:		
- continuo (su film di 2 mm di spessore, 1000 h)	+250°C	+250°C
- picco (su film di 2 mm di spessore, 72 ore)	+250	+300

N.B. : Questi valori termici non sono limiti assoluti. Rappresentano la gamma entro cui le proprietà meccaniche iniziali non sono modificate di oltre il 50%. Inoltre, per l'utilizzo massimo, l'esposizione per meno di 72 ore consente un massimo maggiore di temperatura.

PROPRIETA' ADESIVE	
Resistenza al taglio su alluminio, MPa (Aluminum G3 specimens, joint 1mm thick, Standard NMRPS 748)	1.5
Auto-adesione senza Primer su: vetro, smalto, ceramica, vernice epossidica, poliestere, alcuni metalli. Al difuori Fuori di condizioni di calore umido su metallo e poliestere.	

PROPRIETA' DIELETTICHE	
Rigidità dielettrica, Kv/mm (Standards NFC 26225, ASTM D 419, IEC 243)	20
Costante dielettrica a 1MHz (Standards NFC 26230, ASTM D 150, IEC 250)	3
Fattore di dissipazione dielettrica a 1MHz (Standards NFC 26250, ASTM D 150, IEC 250)	3 x 10 ⁻³
Resistività del volume, Ω.cm (Standards NFC 26215, ASTM D 257, IEC 193)	2 x 10 ¹⁵

STABILITA' AL CALORE	
<i>Classificazione secondo lo standard NF F 16 101</i>	
Classificazione antincendio (secondo lo standard NF T 51071)	I4
<i>Classificazione al fumo</i>	
Opacità (secondo lo standard NF X 10 702)	F2
Gas di combustione (secondo la norma NF X 70-100)	F2
Indice di fumo	F2

Packing e Stoccaggio

Codice Articolo: 121220
Colore ROSSO
Cartucce da 280ml con beccuccio inanellato
Scatole da 24 pz

Codice Articolo: 121225
Colore NERO
Cartucce da 280ml con beccuccio inanellato
Scatole da 24 pz





SCHEDA TECNICA “Alta Temperatura +300”

IMPIEGO :

Sigillante Siliconico Speciale Alte Temperature

Circa 18 mesi (cartuccia), lotto e scadenza del materiale sono riportati in testa alla cartuccia; il prodotto va conservato sigillato nella confezione originale. Conservare in luogo asciutto preferibilmente a temperature comprese tra +5°C e +25°C.

Il fatto che il materiale venga conservato oltre il periodo consigliato non significa necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile.

Tuttavia, in tal caso, è indispensabile per un sicuro impiego che l'utilizzatore proceda ad una verifica delle caratteristiche essenziali per l'applicazione specifica.

Sicurezza

Consultare la scheda di sicurezza reperibile sul sito internet oppure da richiedere in sede.

La gomma siliconica vulcanizzata, tuttavia, può essere maneggiata senza alcun rischio per la salute.

