

KARTA TECHNICZNA

SILIKON DO KANAŁÓW WENTYLACYJNYCH SOLLIDIUM SG-01

Produkt

Trwale elastyczny, jednoskładnikowy silikonowy kit uszczelniający z neutralnym systemem utwardzania, przeznaczony do uszczelnień w technice wentylacyjnej, klimatyzacyjnej

Właściwości

- odporny na wilgoć, UV i warunki atmosferyczne
- znikomy skurcz (nie powoduje szkodliwych naprężeń)
- bardzo dobra przyczepność bez gruntowania do stali i metali, ceramiki, lakierowanego drewna, materiałów drewnopochodnych, powierzchni szklonych, emaliowanych, glazurowanych
- łatwy w formowaniu i wygładzaniu
- nie ścieka (półgęsta konsystencja)
- neutralny chemicznie (nie powoduje korozji metali)
- trwale elastyczny w szerokim zakresie temperatur
- bardzo dobra odporność na starzenie
- najwyższa odporność na grzyby i pleśnie (klasa XS1 wg PN-EN 15651-3)
- wysoka zdolność odkształceń, pamięć kształtu, zdolność do elastycznego powrotu (klasa 25LM wg PN-EN 15651-1)
- niska emisyjność (LZO) - klasa EC1 wg EMICODE
- dopuszczony do kontaktu z żywnością (certyfikat ISEGA)
- nie zawiera MEKO

Zastosowania

- uszczelnianie połączeń kanałów w technice wentylacyjnej i klimatyzacyjnej, również w przemyśle spożywczym, gastronomii
- wypełnianie szczelin pomiędzy elementami wentylacyjnymi a materiałami budowlanymi lub wykończeniowymi
- trwale elastyczne uszczelnienia w pomieszczeniach sanitarnych

Kolor - szary

Opakowanie – 280 ml kartusz

Okres trwałości

18 miesięcy od daty produkcji podanej na opakowaniu. Przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, w suchym i chłodnym miejscu, w temperaturze od +5°C do +25°C.

KARTA TECHNICZNA

Dane Techniczne

| | |
|--|--|
| Baza | silikon neutralny (2-pentanone oxime) |
| Ciężar właściwy | wg ISO 1183-1: 1,02 g/ml |
| Temperatura aplikacji | od +5°C do +40°C |
| Czas obróbki | ok. 8 minut (w temp. 23°C i wilgotności względnej powietrza 50%) |
| Tempo utwardzania w głąb | ok. 2-3 mm na dobę |
| Moduł 100% | wg DIN 53504 S2: 0,25 MPa (N/mm ²) |
| Twardość Shore (typ A) | wg DIN 53505: 15 |
| Maksymalna wytrzymałość przy zerwaniu | wg DIN 53504 S2: 1,20 MPa (N/mm ²) |
| Maksymalne wydłużenie przy zerwaniu | wg DIN 53504 S2: 500% |
| Odporność termiczna na mróz w transporcie | do -15°C |
| Odporność termiczna po utwardzeniu | od -50°C do +120°C |

Kształtowanie spoin

| | |
|-----------------------------|---|
| Szerokość 5-10 mm | Stosunek 1:1 (szerokość / głębokość), gdzie minimalna szerokość i głębokość spoiny wynosi 5 mm. |
| Szerokość > 10 mm | $\text{głębokość [mm]} = (\text{szerokość [mm]} / 3) + 6$ |
| Uwaga | W celu uzyskania właściwej głębokości spoiny i nie dopuszczenia do trójstronnego styku uszczelniacza z podłożem, zastosować sznury dylatacyjne. |

Podłoża

| | |
|----------------------------|--|
| Rodzaje powierzchni | stal emaliowana, stal nierdzewna, aluminium i inne metale, drewno i materiały drewnopochodne, beton, tynki, gładzie, gipsy, płyty g-k, ceramika budowlana, kamień, PCW, szkło, powierzchnie emaliowane, glazurowane, lakierowane |
| Stan podłoża | Powierzchnia czysta, sucha, zwarta, wolna od kurzu, brudu, pyłu, tłuszczu, oleju, smaru, rdzy, luźnych kawałków starych uszczelniaczy, kitów, klejów, łuszczących się powłok malarskich, lakierowych i innych zanieczyszczeń podobnego typu. |

KARTA TECHNICZNA

| | |
|----------------------|--|
| Sposób użycia | |
| Narzędzia | Pistolety ręczne lub pneumatyczne |
| Zalecenia | Powierzchnia musi być czysta, sucha i odtłuszczona. Zdjąć aplikator, odciąć końcówkę kartusza powyżej gwintu, nałożyć ponownie aplikator i uciąć pod kątem na szerokość spoiny. W razie potrzeby, w celu uniknięcia zabrudzeń, zabezpieczyć krawędzie szczeliny taśmą maskującą. Taśmę usunąć natychmiast po zakończeniu obróbki fugi. Fugi wygładzić szpachelką, maczając ją w wodzie z niewielką domieszką mydła, w ciągu 8 minut od nałożenia masy. |
| Ograniczenia | Nie stosować do PE, PP, PC, PMMA i tworzyw podobnego typu, PTFE, neoprenu, bitumów, gumy. W ciemnych, słabo wentylowanych miejscach lub w przypadku ekspozycji na chemikalia fuga może lekko żółknąć. |
| Czyszczenie | Narzędzia myć zaraz po użyciu benzyną ekstrakcyjną. |

Generalnym dystrybutorem produktów **Sollidium** jest:
Herbud sp. z o.o.
ul. Wyzwolenia 18B
42-103 Siemianowice Śląskie
www.herbud.pl

Wyprodukowane przez:
Bostik sp. z o.o.
ul. Poznańska 11B Sady
62-080 Tarnowo Podgórne