



ПОЛИУРЕТАНОВЫЙ ГЕРМЕТИК

СИЛАГЕРМ 3000

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Полиуретановый двухкомпонентный герметик серии **Силагерм 3000** применяется как защитное и антивандальное покрытие электрических плат и схем, для герметизации стыков и швов металлоконструкций, футеровки емкостей для нефтепродуктов, растворителей, ГСМ, для ремонта прорезиненных валиков, роликов и транспортерных лент. Обладает высокой прочностью, устойчивостью к

истиранию, повышенной адгезией к металлам и их сплавам, стеклопластику, текстолиту, полиуретанам при условии обработки адгезивом. Может эксплуатироваться в условиях 100% влажности, в условиях высокого давления, соляного тумана, в среде нефтепродуктов (растворители, ГСМ), разбавленных кислот и щелочей при температурах от -60 до +110°C. Материал не подвержен воздействию микроорганизмов и плесени.

После вулканизации продукт представляет собой резину твердостью, в зависимости от конкретной марки, от 30 до 90 ед. по шкале Шор А.

Соотношение компонентов при смешивании 1А:1В по весу (для твердостей 30..60) или 1А:2В (для твердостей 70..95). Высокие прочностные свойства. Вакуумная дегазация не обязательна. Полиуретаны адаптированы для ручного применения.

Технические характеристики:

Марка	Твердость, ед. Шор А	Время жизни, мин.	Время отверждения, час	Относительное удлинение при разрыве, %	Прочность при разрыве, МПа	Усадка, %
Силагерм 3030	30-35	30-60	24	1000-1200	3,0-5,0	менее 0,2
Силагерм 3040	40-45	30-60	24	800-1000	5,0-7,0	
Силагерм 3050	50-55	30-60	24	750-1000	6,0-8,0	
Силагерм 3060	60-65	30-60	24	700-800	7,0-9,0	
Силагерм 3070	70-75	15-30	16-24	550-750	9,0-11,0	
Силагерм 3080	80-85	15-30	16-24	600-800	9,5-11,5	
Силагерм 3090	90-95	5	1-2	300-500	15,0-17,0	

1. СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Подготовка поверхности

Поверхность заливки должна быть чистой и свободной от загрязнений. Поверхность изделий, подлежащих герметизации, обрабатывают одним из указанных способов:

А) в случае незащищенного металла поверхность обрабатывают любым механическим способом до металлического блеска;

Б) неметаллические поверхности зашкуривают до удаления глянца;

В) металлические поверхности с антикоррозионными защитными гальваническими покрытиями (анодированные, хромированные и др.) очищают от стружки и пыли волосяными щетками и пылесосом.

Подготовленные поверхности обезжиривают. При обезжиривании поверхность протирают чистыми салфетками, смоченными бензином, сушат на воздухе 10-15 мин., затем протирают салфетками, смоченными ацетоном, и вновь сушат на воздухе 10-15 мин.

Ширина обезжириваемой поверхности должна на 30-40 мм превышать ширину поверхности, покрываемой адгезивом.

Ширина поверхности, покрываемой адгезивом должна быть на 15-20 мм больше ширины герметизируемой поверхности.

В избежание загрязнения герметизируемой поверхности деталей следует обезжиривать непосредственно перед нанесением адгезива.

Интервал времени между обезжириванием и нанесением адгезива не должен превышать 3-4 часов. При превышении этого срока следует провести повторное обезжиривание.

При использовании адгезива: на подготовленные поверхности чистой кисточкой наносят один раз равномерным слоем Подслой для Силагерм 3000. Сушат на воздухе при температуре 20-30°C 10 минут. Герметик должен быть нанесён на поверхность изделия не позднее, чем через 3 часа после нанесения адгезива.

1.2. Смешение

Заливку герметика производят при температуре компонентов и помещения не ниже +20 С. **Компоненты тщательно перемешивают в таре поставки и отстаиваются в течении 10 минут.**

Взвесить 100 в.ч. компонента А и 100 в.ч. компонента В (для марок Силагерм 3030, 3040, 3050 и 3060) и 100 в.ч. компонента А и 200 в.ч. компонента В (для марок Силагерм 3070, 3080 и 3090) в чистой сухой емкости.

Компоненты смешиваются вручную либо миксером 1-2 минуты. Затем смесь переливается во второе ведро и ещё раз перемешивается 15-20 секунд. Это необходимо для обеспечения равномерности перемешивания. Если нет возможности перелить во второе ведро, то необходимо тщательно перемешивать, поднимая со дна и снимая со стенок. Целесообразно после смешения дать 1-2 минуты на выход захваченных пузырьков воздуха или вакуумировать материал.

Примечание: При отсутствии подходящего оборудования для вакуумирования воздушные включения могут быть минимизированы смешиванием небольших количеств компонентов, а затем, используя кисть, нанести на образец тонкий слой. Оставить при комнатной температуре до тех пор, пока поверхность не очистится от пузырьков и не начнет вулканизоваться. После этого смешивать следующие порции, и все повторить до полной заливки.

1.3. Заливка смеси и вулканизация

Как можно быстрее вылейте смесь на исходный образец, который был обработан согласно п.1.1., стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал будет вулканизироваться до состояния эластичной резины в течении 24 часов. Если рабочая температура значительно ниже чем 23°C, то время вулканизации увеличивается. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа. Не рекомендуется проводить отверждение при температуре ниже 18°C. Дополнительное отверждение. После установленного срока полимеризации, выдержка формы при 65 °С около 4-8 часов повысит физические свойства и характеристики материала.

Силагерм 3000 является промышленным продуктом и не может быть использован в пищевой отрасли и зубоветеринарной практике.

Рекомендации: ВАЖНО! Жидкие полиуретаны чувствительны к влажности и будут абсорбировать влагу из воздуха, поэтому работайте с материалом только в помещениях с пониженной влажностью. Время жизни неиспользованного продукта резко уменьшается после открытия упаковки. Оставшийся продукт должен быть использован как можно быстрее. Инструменты и контейнеры для смешивания должны быть чистыми и сделаны из металла, стекла или пластика.