



DURASIL® T300

Hochtemperatur-Silikon

Produktebeschreibung:

DURASIL® T300 ist ein qualitativ hochwertiger, neutral vernetzender, einkomponentiger, elastischer Silikon-Dichtstoff für einfache und sichere Abdichtungen und Verklebungen, die hohen Temperaturbelastungen ausgesetzt sind. Besonders geeignet für Anwendungen in Heizungsanlagen, Fahrzeug- und Motorenbau, im Apparatebau, Maschinenbau und bei industriellen Produktionsprozessen.

Eigenschaften:

- Neutral vernetzend
- Kurzer Fadenzug
- Standfest, pastöse Konsistenz
- Lässt sich leicht aufbringen
- Vernetzt zu einem festen, elastischen Kautschuk
- Temperaturbeständig von -60°C bis + 260°C (kurzzeitig bis 300°C)

Produktevorteile:

- Vielseitig einsetzbar
- Beständig gegenüber UV-Strahlung, Alterungs- und Witterungseinflüssen
- Beständig gegen eine Vielzahl von Chemikalien
- Gute Haftung auf den meisten Untergründen - vielfach ohne Primer

Lieferform:

- 310 ml Kartuschen in der Farbe Eisenoxidrot



Technische Daten:

Vernetzungssystem	Acetat
Spezifisches Gewicht	ca. 1.04 g/ml
Hautbildungszeit	ca. 13 Minuten
Durchhärtezeit	ca. 1 - 2 mm / Tag
Bruchdehnung bei	ca. 560 %
Shore - A - Härte	ca. 25
Dauerdehnbarkeit um	ca. 25 %
Temperaturbeständigkeit	ca. - 60°C bis + 260°C (kurzzeitig bis 300°C)
Verarbeitungstemperatur	ca. + 5°C bis + 40°C
Lagertemperatur	ca. + 5°C bis + 30°C
Lagerstabilität	24 Monate bei ungeöffneter Kartusche und kühler, trockener Lagerung ab Herstellungsdatum

Vorbehandlung der Haftflächen:

Haftflächen müssen tragfähig, sauber, staub-, fettfrei und trocken sein. Reinigung der Untergründe mit OROL 26-Reiniger. Hinsichtlich der Verwendung von Primer (Haftvermittlern) wird Rücksprache empfohlen. Infolge des sauren (Acetat) Vernetzungssystems besteht bei Metallen wie Zink, Kupfer, Eisen, Stahl, Blei und Messing möglicherweise Korrosionsgefahr, auf alkalischen Untergründen kann es zu einer Neutralisationsreaktion kommen. Verschmutzungsgefahr bei hochgebrannter Keramik und Emaille.

Verarbeitung:

DURASIL® T300 mit Handdruck- oder Druckluftpistole auf eine der vorbereiteten Flächen auftragen und dann unmittelbar mit dem zu verbindenden Werkstück verkleben. Unmittelbar nach der Applikation unter Verwendung eines geeigneten Glättmittels mit Abziehpachtel oder Finger glätten. Durch Reaktion mit der in der Luft enthaltenen Feuchtigkeit bildet sich auf dem zu behandelnden Material in etwa 10 Minuten bei Raumtemperatur und 50% relativer Luftfeuchtigkeit eine Haut. Jegliche Bearbeitung sollte vor Bildung dieser Haut abgeschlossen sein. Keine aggressiven Glättmittel verwenden. Überschüssige Glättmittel auf Rahmenteilen und Glas sorgfältig abwischen. Klebebänder sofort nach dem Glätten entfernen.

Arbeitsgeräte, etc. nach Beendigung der Arbeiten mit OROL 26-Reiniger säubern. Durchvulkanisierter Dichtstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden. Keine Nachbehandlung erforderlich. DURASIL® T300 ist nicht überstreichbar. Bei der Vulkanisation vom DURASIL® T300 werden im gerignen Umfang Spaltprodukte frei - daher für gute Belüftung sorgen.

Empfohlene Hilfsmittel:

Primer, Hinterfüllmaterial, Abdeckband, Auspresspistole, Glättmittel

Bemerkungen:

Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Entwicklung. Sie erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Eine fachgerechte und damit erfolgreiche Verarbeitung der Produkte unterliegt nicht unserer Kontrolle. Eine Gewährleistung kann deshalb nur für die Güte der Produkte, nicht jedoch für die Verarbeitung übernommen werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung unserer Produkte für seinen Zweck zu bestimmen. Vorversuche sind empfohlen.