

# Od A do Z S.A.

Karta techniczna

**BOSMAN**

**SILIKON WYSOKOTEMPERATUROWY 350 ° C**

**PRODUKT:**

Jednoskładnikowy, trwale elastyczny silikonowy kit uszczelniający, odporny na temperaturę do +350°C

**WŁAŚCIWOŚCI:**

- odporny na wahania temperatury od -60°C do +350°C
- zastępuje tradycyjne uszczelki motoryzacyjne (gumowe, klinkierowe, korkowe, papierowe, filcowe, azbestowe itd.), chemoodporna uszczelka w płynie
- łatwy w zastosowaniu bez względu na kształt powierzchni
- przyczepny do powierzchni gładkich i porowatych, np. ceramika, stal, metale i ich stopy, szkło, lakierowane drewno
- trwale elastyczny w pełnym zakresie temperaturowym
- odporny na promieniowanie UV, wodę oraz oddziaływanie wielu czynników chemicznych, takich jak: kwasy, tłuszcze, oleje, paliwa, cieczy hydrauliczne, smary, spaliny, płyny, mrozo odporne itd.
- nie zawiera rozpuszczalników
- bardzo niski skurcz

**ZASTOSOWANIA:**

- uszczelnianie złączy w budownictwie, transporcie i przemyśle, gdzie wymagana jest podwyższona odporność termiczna (od -60 °C do +350°C)
- uszczelnianie pomp, filtrów, termostatów i innych elementów maszyn
- uszczelnianie elementów kolektorów słonecznych
- uszczelnianie urządzeń grzewczych (kotłów, podgrzewaczy, pieców, kuchenek, przewodów spalinowych)
- uszczelnianie elementów silników elektrycznych i spalinowych: miski olejowe, pokrywy zaworów, pokrywy wału rozrządu, pokrywy mostów napędowych, skrzynia biegów itp.

**KOLOR:** czerwony

**OPAKOWANIA:**

40 ml – tubka  
310 ml – plastikowy kartusz

**OKRES TRWAŁOŚCI:**

24 miesięcy (310 ml), 24 miesięcy (40 ml). Zamknięte opakowanie przechowywać w temperaturze od +5°C do +25°C. Odporny w transporcie do -15°C.

## DANE TECHNICZNE:

**Baza** silikon octanowy

**Konsystencja** półgęsta

**Charakter** trwale elastyczny

**Ciężar właściwy** 1,03 g/ml

**Ściekanie** wg ISO 7390: < 2 mm

**Kożuszenie / Czas obróbki** ok ≈ 10 min (przy 23°C i 50% wilgotności względnej)

**Czas utwardzania** ≈ 3 mm dziennie (przy 23°C i 50% wilgotności względnej)

**Moduł 100%** wg normy ISO 8339: 0,5 MPa

**Wydłużenie przy zerwaniu** wg normy ISO 8339: 150%

**Twardość Shore A (3s)** wg normy ISO 868: 25°

**Wytrzymałość przy zerwaniu:** wg normy ISO 8339: 0,6 MPa

**Lepkość** ≈ 200.000 cPo (przy temp. +20°C)

**Odporność termiczna po utwardzeniu** od -60°C do +350°C

**Możliwość malowania** nie

Twardość Shore A utwardzonej próbki

(czas utwardzania 14 dni przy temp. +23°C i wilgotności względnej 50%, grubość filmu 2 mm)  
po ekspozycji na temperaturę +250° i +270°C przez okres 500 i 1000 godzin.

500 godzin w temp. +250°C ≈ 22° (DIN 53505)

500 godzin w temp. +270°C ≈ 15° (DIN 53505)

1000 godzin w temp. +250°C ≈ 30° (DIN 53505)

1000 godzin w temp. +270°C ≈ 27° (DIN 53505)

## ROZMIAR SPOIN

**Minimalna szerokość** 4 mm

**Maksymalna szerokość** 25 mm

**Zalecane proporcje**

Szerokość spoiny w mm: 4-8 10-12 14-16 18-20 22-24

Głębokość spoiny w mm: 6 8 10 12 14

W celu uzyskania żądanej głębokości spoiny i nie dopuszczenia do trzy punktowego styku spoiny stośować profile dylatacyjne.

## PODŁOŻA

### Rodzaje powierzchni

ceramika , stal czarna,galwanizowana,nierdzewna, aluminium i inne metale lub ich stopy, blachy powlekane,szkło, podłoża emaliowane, lakierowane,glazurowane panele poliestrowe i epoksydowe, impregnowane drewno itp. W razie potrzeby zastosować środek gruntujący.

### Przygotowanie

Usunąć z podłoża tłuszcze, rdzę,brud i pozostałości po poprzednich klejach lub kitach uszczelniających. Przed użyciem na powierzchniach z tworzyw sztucznych i powłokach malarskich zaleca się przeprowadzić test przyczepności.

### Stan podłoża

Powierzchnia czysta, sucha, odtłuszczona, wolna od rdzy, kurzu, tłuszczu, oleju i innych zanieczyszczeń

## **SPOSÓB UŻYCIA:**

**Narzędzia** Pistolety ręczne lub pneumatyczne

**Temperatura otoczenia** od +5°C do +50°C

### **Zalecenia**

Zdjąć nakrętkę, naciąć końcówkę tuby, ponownie nałożyć nakrętkę i naciąć ją pod kątem na szerokości odpowiadającej wielkości spoiny. Fugę wygładzić przy pomocy szpachelki maczaną w wodzie z niewielką domieszką mydła w ciągu 10 od nałożenia kitu i złączenia uszczelnianych elementów. Zapewnić dobrą wentylację. Fuga powinna mieć zawsze kształt ułatwiający swobodne ściekanie wody. W przypadku nietypowego zastosowania należy wykonać próbę.

### **Czyszczenie**

Narzędzia i podłoże umyć natychmiast po zakończeniu pracy przy pomocy terpentyny. Ręce myć wodą z mydłem

### **Ograniczenia**

Nie stosować do uszczelnień głowic cylindrów i gaźnika, połączeń z teflonem, PP, PE. ,podłożami bitumicznymi lub metalami niezabezpieczonymi antykorozyjnie. Unikać kontaktu z rozpuszczalnikami w trakcie utwardzania kitu.

**Bezpieczeństwo ogólne** Patrz: Karta charakterystyki substancji niebezpiecznej  
UWAGA: Przechowywać poza zasięgiem dzieci.

**ATESTY** Państwowy Zakład Higieny

Producent nie mógł przewidzieć jednak wszystkich możliwości zastosowania swoich produktów, a ponieważ sposób użycia produktów jest całkowicie poza jego kontrolą, użytkownik bierze na siebie odpowiedzialność za właściwy wybór i zastosowanie produktu. Producent nie bierze na siebie odpowiedzialności za występujące uszkodzenia lub zły stan podłoża, które mogą być wynikiem czynników atmosferycznych, przygotowania wstępnego lub wad konstrukcyjnych.