



1. Anwendungen

Abdicht- und Klebeanwendungen, die hohen Temperaturen ausgesetzt sind

2. Eigenschaften

- Einkomponenten Dichtungsmasse
- Standfest, pastöse Konsistenz
- Läßt sich leicht aufbringen
- Vernetzt zu einem festen, elastischen Kautschuk
- Gute Haftung auf vielen Materialien
- Stabil und elastisch von -65 °C bis +260 °C, kurzzeitig bis +315 °C
- Entspricht MIL-A-46106B
- Beständig gegen Ozon und UV-Strahlen

3. Haltbarkeit und Lagerung

Bei kühler, trockener Lagerung unter 32 °C (86 °F) in ungeöffneten Originalbehältern beträgt die Haltbarkeit von Durasil T300 mindestens 24 Monate ab Herstellungsdatum.

4. Verpackung

Durasil T300 ist in 310 ml Kartuschen erhältlich, verpackt in Kartons zu je 20 Stück.

5. Verarbeitungshinweise

Durasil T300 Silcondichtungsmasse auf eine der vorbereiteten Flächen auftragen und dann unmittelbar mit dem zu verbindenden Werkstück verkleben. Durch Reaktion mit der in der Luft enthaltenen Feuchtigkeit bildet sich auf dem so behandelten Material in etwa 10 Minuten bei Raumtemperatur und 50% relativer Luftfeuchtigkeit eine Haut. Jegliche Bearbeitung sollte vor Bildung dieser Haut abgeschlossen sein. Die Oberfläche lässt sich leicht mit einem Spachtel bearbeiten.



6. Vorsichtsmaßnahmeregeln

Vergewissern Sie sich, daß alle abzudichtenden Oberflächen sauber, trocken, fehler- und fettfrei sowie frei von Staub und anderen Verschmutzungen, die die Haftung beeinträchtigen könnten, sind. Alle Oberflächen können vor dem Aufbringen der Dichtungsmasse mit einem sauberen, öl- und fusselfreien Tuch und einem geeigneten Lösungsmittel entfettet werden. Zu den geeigneten Lösungsmitteln zählen Isopropylalkohol, Aceton oder Methylethylketon.

Hinweis: Bei der Verwendung von Lösungsmitteln immer für ausreichende Belüftung sorgen. Wärme- und Funkenbildung sowie offenes Feuer unbedingt vermeiden. Lösungsmittelbeständige Schutzhandschuhe tragen. Alle auf dem Lösungsmittelbehälter angebrachten Sicherheitshinweise beachten und befolgen.

Haftung ohne Grundierung kann auf einer Vielzahl von Materialien wie Glas, Metall und den meisten technischen Kunststoffen erreicht werden. Auf einigen Kunststoffen geringer Oberflächenenergie wie etwa PTFE, Polyethylen, Polypropylen verwandten Materialien kann keine gute Haftung erwartet werden.

Für optimale Haftung wird jedoch die Verwendung von Primer 1200 OS empfohlen. Nach Reinigung durch ein Lösungsmittel wird eine dünne Schicht Primer 1200 OS im Tauch-, Aufstreich- oder Sprühbeschichtungsverfahren aufgetragen. Primer für 15 bis 90 Minuten bei Raumtemperatur und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50% oder mehr trocknen lassen.

Vernetzungszeit:

Nach der Hautbildung setzt sich die Vernetzung von der Oberfläche aus nach innen fort. Nach 24 Stunden (bei Raumtemperatur und 50% relativer Luftfeuchtigkeit) wird Durasil T300 Silicondichtungsmasse bis zu einer Tiefe von etwa 3mm vernetzen. Sehr tiefe Bereiche benötigen besonders dann, wenn wenig Luftfeuchtigkeit an das Werkstück gelangen kann, längere Zeit bis zur vollständigen Vernetzung.

Die Vernetzungszeit verlängert sich bei geringerer Luftfeuchtigkeit. Anwender sollten vor der Handhabung und Verpackung verklebter Trägermaterialien ausreichend Zeit verstreichen lassen, um zu gewährleisten, daß die Klebe/Dichtungsmasse nicht durch die Handhabung beeinflusst wird. Dieser Zeitraum ist von vielen Faktoren abhängig und sollte vom Anwender für jede spezifische Anwendung individuell bestimmt werden.

Kompatibilität:

Durasil T300 Silicondichtungsmasse setzt während der Vernetzung geringe Mengen Essigsäure frei. Dies kann zu Korrosion an Metallteilen oder - Trägermaterialien führen, besonders bei direktem Kontakt oder wenn die Vernetzung in einem vollständig geschlossenem System durchgeführt wird, welches ein Entweichen von Nebenprodukten der Vernetzung nicht ermöglicht.



6. Technische Eigenschaften

Aussehen:	Standfeste Paste
Farbe:	rot
Spezifisches Gewicht:	ca. 1,04 g/ml
Auftragstemperatur:	ca. +5 bis +40 °C
Hautbildungszeit (23 °C, 50 % rel. Luftfeuchtigkeit):	ca. 10 Min.
Zeit bis zur Klebfreiheit (23 °C, 50 % rel. Luftfeuchtigkeit):	ca. 13 Min.
Extrusionsgeschwindigkeit:	330 g/min
Zugfestigkeit:	ca. 2,2 MPa
Bruchdehnung:	560 %
Shore-A Härte:	ca. 26
Schälfestigkeit, Aluminium nicht grundiert	5,5 kN/m
Schälfestigkeit, kohlenstoffarmer Stahl	5,1 kN/m

Dauerhärtegeschwindigkeit und Hautbildung sind stark abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit.