

Dichte (DIN EN ISO 2811-1)	1,07 ± 0,04 g/cm ³ (rot) 1,21 ± 0,04 g/cm ³ (schwarz)
Hautbildungszeit (23°C/50% r.F.)	ca. 15 min
Penetration (DIN 51579 / 5 sek.)	165 ± 30 1/10 mm
Standvermögen (in Anlehnung an ASTM 2202)	≤ 2 mm
Durchhärtung (in den ersten 24 Stunden)	ca. 2 mm
Shore A Härte (DIN 53505)	31 ± 4 Einheiten
Dehnspannungswert (DIN EN ISO 8339-A, 100%)	ca. 0,8 N/mm ²
Zulässige Gesamtverformung (Herstellerfestlegung)	25 %
Volumenschwund (DIN EN ISO 10563)	max. 4 %
Verarbeitungstemperatur (Dichtstoff und Untergrund)	+5 bis +35°C
Temperaturbelastung (ausgehärteter Dichtstoff)	-40 bis +250°C (kurzfristig - Stunden - bis 300°C)
Lagerbeständigkeit (geschlossenes Originalgebinde)	12 Monate (+5 bis +35°C, 50% r.F.)

Die Aushärtung ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Schichtdicke. Die angegebenen Daten beziehen sich auf die Prüfung bei Normklima (23°C/50% r.F.). Unter diesen Bedingungen härtet eine 10x10mm Fuge in 8 bis 14 Tagen vollständig durch. Niedrige Temperaturen, niedrige Luftfeuchtigkeit sowie Fugentiefen über 15 mm verlangsamen die Hautbildung und Aushärtung teilweise deutlich.

Die Kenndaten werden zeitnah zur Produktion ermittelt und können mit zunehmendem Alter des Produktes sowie den verschiedenen Einfärbungen leicht variieren. Die Kenndaten stellen keine Spezifikationsvereinbarung dar.

Sicherheitsdatenblatt zum Download unter www.zwpro.de

Art.-Nr.	Farbe	Inhalt
73604	310ml	Kartusche

PRODUKTBESCHREIBUNG:

Elastische einkomponentige, Silikondichtungsmasse für Anwendungen im Bau- und Industriesektor, bei denen eine hohe Temperaturbeständigkeit gefordert wird, mit einer max. Bewegungsaufnahme von 25 %

VERNETZUNGSSYSTEM: sauer vernetzend

BESONDERE EIGENSCHAFTEN

- elastischer Dichtstoff auf Silikonbasis
- Temperaturbeständigkeit von -40°C bis 250°C (kurzzeitig bis 300°C)
- witterungs- und alterungsbeständig, gute UV-Beständigkeit
- besonders gute Haftung auf Glas und glasierten Flächen (z.B. Emaille, Fliesen) und eloxiertem Aluminium
- anstrichverträglich (DIN 52452-4)

ANWENDUNGSGEBIETE

Zum Abdichten von Fugen im Bau- und Industriesektor, bei denen sehr hohe Temperaturbeständigkeit erforderlich ist.

BC-222 Hochtemperatursilikon darf nicht im Aquarienbau, für Unterwasserfugen, als Spiegelkleber, auf Marmor/Naturstein sowie in Bereichen mit direktem Kontakt zu Lebensmitteln angewendet werden.

Nicht geeignet für Kunststoffe, auf denen Silikone generell schlechte Haftung aufweisen (z.B. PE, PP und PTFE), sowie für flächige Verklebungen.

ERGIEBIGKEIT

Fugenmeter pro 310 ml Kartusche bei folgenden Fugendimensionen: 5x5 mm ca. 12,0 m, 10x10 mm ca. 3,0 m

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbehandlung: Der Untergrund muss trocken, tragfähig, staub- und fettfrei (ggf. Reinigung mit z.B. Isopropanol) sein. Poröse Untergründe (z. B. Beton, Gipskarton, Holz roh) sind mit Primer vorzubehandeln. Vor dem Primerauftrag gegebenenfalls Zementschlämme, Schalölbeschichtungen/Imprägnierungen entfernen. Bei Sanierungsarbeiten müssen alte Dichtungsmasse, Farbreste und nicht tragfähige Schichten vollständig

entfernt werden. Bei beschichteten Untergründen (z.B. Lacke, Anstriche) ist die Verträglichkeit mit dem Dichtstoff durch Vorversuche sicherzustellen.

Die Fuge muss unbedingt mit einem geeigneten, richtig dimensionierten Hinterfüllmaterial (z.B. geschlossenzellige PE-Schnur, PE-Folie) versehen werden, um eine 3-Flächenhaftung zu verhindern. Die Fugenränder können mit einem Selbstklebeband abgedeckt werden, um saubere und gerade Fugen zu gewährleisten.

Fugendimensionierung: Abdichtende Fugen sollen mindestens die Maße 5 x 5 mm (Innenanwendung) bzw. 10 x 8 mm (Außenanwendung; Breite x Tiefe) aufweisen. Bei zunehmender Fugenbreite (bis 30 mm) sollte die Fugentiefe entsprechend DIN18540 in etwa die Hälfte der Fugenbreite betragen. Bei Dreiecksfasen ist auf eine gleichmäßige und gleichschenklige Ausbildung mit mindestens 7 mm Haftfläche auf jeder Seite zu achten.

Verarbeitung: Kartuschendüse entsprechend der Fugendimensionierung aufschneiden. Dichtstoff mit einer geeigneten Hand-, Akku- oder Luftdruck-Dichtstoffpistole blasenfrei in die Fuge einbringen und anschließend ggf. mit einem neutralen, nicht färbenden wässrigen Glättmittel und einem geeigneten Glättwerkzeug glätten. Das Glätten verbessert den Kontakt zwischen Dichtstoff und den Haftflächen. Überschüssiges Glättmittel anschließend sofort entfernen, um dauerhafte Schlieren zu vermeiden. Eventuell verwendetes Klebeband sofort entfernen, um ein Aufreißen der sich bildenden Haut zu vermeiden, ggf. nachglätten.

Dichtstoffreste können nach vollständiger Aushärtung über den Haus- bzw. Gewerbeabfall entsorgt werden.

WICHTIGE HINWEISE

Die Funktionsfähigkeit des Dichtstoffes kann nur bei einwandfreier Verarbeitung unter Beachtung der einschlägigen Regelwerke (Fugendimensionen und -abstände, Ausführungshinweise) gewährleistet werden. Das Einbringen des Dichtstoffes bei starken Temperaturschwankungen (Frühbeanspruchung der Dichtmasse) sollte vermieden werden.

Die bei der Aushärtung abgespaltene Essigsäure kann auf empfindlichen Metallen (z.B. Kupfer, Messing, Zink, Blei, Eisen) Korrosion auslösen. Auf alkalischen Untergründen (z.B. Beton, Mörtel) kann es zu Haftungsverlust und Ausblühungen kommen. Wir empfehlen hier den Einsatz von neutral vernetzenden Silikonem.

Bei Kontakt zu bituminösen, teerhaltigen oder Weichmacher-abgebenden Untergründen (z.B. EPDM, Neopren, Butyl) kann es zu Haftungsverlust oder Verfärbungen kommen. Der Dichtstoff ist anstrichverträglich nach DIN 52452-4. Aufgrund der Vielzahl der im Markt befindlichen Farbsysteme empfehlen wir im konkreten Fall dennoch unbedingt eigene Verträglichkeitstests. Der Dichtstoff ist nicht überstreichbar.

Bei der Verarbeitung und während des Abbindens ist darauf zu achten, dass die bei der Vernetzung entstehenden Abspaltprodukte ungehindert ablüften können. Niedrige Temperaturen und/oder geringe Luftfeuchtigkeiten sowie Fugentiefen über 15 mm können die Aushärtung ggf. deutlich verlangsamen.