

TERMÉKISMERTETŐ

Hőszigetelő üveg - tömítőanyag GD 116 NA

Készült: 2008.02.

Kiadva: 2009.10.

Speciális tömítőanyag a hőszigetelő üvegyártás területére.

- Jó tapadás üveghez, alumíniumhoz, horganyzott és rozsdamentes acélhoz
- Magas szilárdság és rugalmasság
- A fent felsorolt anyagokhoz általában tapadásközvetítő (primer) használata nem szükséges

TECHNIKAI ADATOK

Bázis:	A komponens: poliszulfid B komponens: mangándioxid	
Szín:	fekete	
Állapot:	pasztaszerű	
Keverési arány:		
- térfogat szerint:	A komponens : B komponens = 10 : 1	
- súly szerint:	A komponens : B komponens = 10 : 0,85	
Sűrűség A komponens:	Kb. 1,85 g/cm³	+23 °C
B komponens:	Kb. 1,57 g/cm³	+23 °C
Fazékidő GD 116 B NA komponenssel:	Kb. 50 perc	+23 °C
Tépő szilárdság:	> 4,0 N/mm⁽¹⁾	
Szakítószilárdság:	> 0,8 N/mm^{2 (2)}	
Shore A keménység:	> 40⁽³⁾ EN 1279.6, E fejezet és Kö-Norm 100039, NK 23/50	
Síküveg tapadás:	Kb. 0,37 N/mm²	EN 1279.4, A pont
Pára áteresztés:	< 9 g/m²•d	EN 1279.4
Gáz áteresztés (Ar):	< 0,006 g/m²•h	EN 1279.4
Párolgásra képes alkotórészek:	< 1 %	EN 1279.6, G pont
Fogging (illékony összetevők távozása, kipárolgása):	Látható lecsapódás nélkül	EN 1279.6, C pont
⁽¹⁾ Kö-Norm 100086, 24 óra NK 23/50-nél, alumínium / üveg		
⁽²⁾ Kö-Norm 100075, 7 nap NK 23/50-nél, üveg / üveg		
⁽³⁾ Átlagos érték		

FELDOLGOZÁS

Munkaelőkészítés

A felhordási felületnek tisztának, száraznak, por- és zsírmentesnek kell lennie. Tisztításához a **KÖRASOLV GL** oldószer alkalmas.

Keverék beállítása

Feldolgozásnál oda kell figyelni a keverőautomata adagolóhengerének helyes beállítására. Keverési arány térfogat szerint: 10 : 1.

A kétkomponenses keveréket a megadott fazékidőn belül kell feldolgozni. A magasabb hőmérséklet rövidíti a fazékidőt. Csak a fazékidőn belül feldolgozandó mennyiségű anyagot keverjük be.

Aranyszabály:	50 perc fazékidő	+20 °C anyaghőmérsékletnél
	25 perc fazékidő	+30 °C anyaghőmérsékletnél
	15 perc fazékidő	+40 °C anyaghőmérsékletnél

Keverési tűrés: ± 20 %

Kikeményedés

GD 116 NA feldolgozása +10 °C felett történjen. A **GD 116 NA** kikeményedési sebessége nagy mértékben függ az előkészített elemek raktározási hőmérsékletétől. +10 °C hőmérsékletnél megduplázódik, megháromszorozódik a kikeményedési idő; +30 °C hőmérsékletnél pedig körülbelül a felére csökken.

OLDÓ- ÉS TISZTÍTÓSZER

Ragasztási felületek tisztításához: **KÖRASOLV GL**

KÜLÖNLEGES UTASÍTÁSOK

Munkaeszközök

speciális keverőberendezés

Tárolás

Hűvös, száraz és tiszta helyen tároljuk.

Eltarthatóság: 9 hónap A komponens

9 hónap B komponens

BIZTONSÁG

A termék helyes kezelésével kapcsolatban kérjük vegye figyelembe a biztonsági adatlap instrukcióit és a termék csomagolásán található címke biztonsági utalásait. Különösen ügyeljen a veszélyes anyagok kezelésére vonatkozó rendelkezésekre és a hulladék ártalmatlanítás előírásaira. A biztonsági adatlapot mindig tartsa elérhető helyen, mert értékes utalásokat tartalmaz a hulladék helyes ártalmatlanításával kapcsolatban és baleset esetén szükséges tennivalókra vonatkozóan.

KISZERELÉS

A komponens: 190 l hordó

B komponens: 19 l kanna, 190 l hordó

A biztonságtechnikai adatokkal kapcsolatban kérjük vegye igénybe a biztonsági adatlapot.

Gyártó: KÖMMERLING CHEMISCHE FABRIK GMBH & CO.
Postfach 2165 D-66929 Pirmasens, Zweibrücker Straße 200 D-66954 Pirmasens
Telefon: 0049 6331 56-27 16 Telefax: 0049 6331 56-21 35

Rámutatunk arra, hogy a megadott értékek a laborban keletkeztek, ezeket a feldolgozás gyakorlati feltételeinek és az Ön egyéni termékeinek figyelembevételével még egyszer saját tapasztalat alapján felül kell vizsgálni. Ez az utalás nem a jótállás hiányából ered. A jótállás változatlanul garantálja termékeink magas minőségét.