

Z245100
"MOTOR FIRE" GUARNIZIONE SILICONICA NERA
 Tubetto da 75 gr

La guarnizione siliconica "Motor Fire" colore Nero è un sigillante e adesivo semi-scorrevole ad alta resistenza.

Caratteristiche

- Semi-fluido
- Formazione rapida della pelle (non viscosa)
- Buona stabilità a temperature da -60 ° a +200 ° C
- Ottima resistenza agli agenti atmosferici, mantiene la flessibilità

Dati Tecnici

Base	Gomma siliconica monocomponente
Colore	Nero
Densità	1.20 g/cm ³ DIN 53479, 23°C
Viscosità	95.000 mPas Brookfield HTBD, 23 +/- 2°C
Formazione pelle	10 min DIN 50 014 – 23/50-2
Durezza Shore A	40 DIN 35 505
Resistenza alla trazione	2.8 N/mm ² DIN 53 504, S 3 A
Allungamento alla rottura	200% DIN 53 504, S 3 A
Valore stress trazione	1.3 N/mm ² 100% allungamento
Resistenza alla temperatura	-60 a +300°C
Sistema di reticolazione	Acetico

Applicazione

Motor Fire aderisce su molti substrati quali alluminio, metalli non ferrosi, acciaio, tessuto di vetro, ceramica, termoindurenti e termoplastici, legno e altri materiali.

Adatto per sigillatura, incollaggio elastico e isolamento in campo industriale. Motor Fire ha particolari proprietà autolivellanti e un'auto fluidità che lo rendono ideale per applicazioni come sigillatura flessibile e incollaggio di vetri interni dei forni a microonde. Il prodotto può anche fungere da sostituto di guarnizioni solide. Motor Fire è pronto per l'uso e può essere utilizzato direttamente dal contenitore originale senza ulteriori miscele.

Il substrato deve essere asciutto e privo di polvere e grasso, altrimenti l'adesione può risultare ridotta. In alcuni casi è necessario un pretrattamento della superficie. Questa eventualità dovrà essere valutata per ogni singolo caso.

Fare attenzione a non provocare crepe quando si puliscono plastiche come policarbonato o poliacrilato.

Il processo di indurimento inizia con la formazione di una pelle sulla superficie esposta del sigillante, sviluppandosi successivamente verso l'interno del materiale. A 23°C e 50% di umidità relativa, Motor Fire formerà una pelle superficiale, non appiccicosa al tatto, in 10 minuti. Entro 24 ore si sarà indurita completamente una sezione di minimo 2mm. Siccome i tempi di indurimento aumentano progressivamente con lo spessore del sigillante, la profondità dello stesso dovrà essere limitata entro 10 mm. Temperatura e umidità maggiori accelereranno il processo di vulcanizzazione. Non far indurire il sigillante a temperature uguali o superiori ai 70 ° C, si potrebbero formare bolle all'interno del sigillante stesso che ne potrebbero influenzare le proprietà fisiche generali e di adesione.

