

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ Силагерм 2104 **(ОПТИЧЕСКИ ПРОЗРАЧНЫЙ КОМПАУНД-ГЕРМЕТИК)**

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. Поверхность изделий, подлежащих герметизации, обрабатывают одним из указанных способов:

А) в случае незащищенного металла поверхность обрабатывают любым механическим способом до металлического блеска;

Б) неметаллические поверхности зашкуривают до удаления глянца;

В) металлические поверхности с антикоррозионным защитными гальваническими покрытиями (анодированные, хромированные и др.) очищают от стружки и пыли волосяными щетками и пылесосом.

Подготовленные поверхности обезжиривают. При обезжиривании поверхность протирают чистыми салфетками, смоченными бензином, сушат на воздухе 10-15 мин., затем протирают салфетками, смоченными ацетоном, и вновь сушат на воздухе 10-15 мин.

Ширина обезжириваемой поверхности должна на 30-40 мм превышать ширину поверхности, покрываемой подслоем.

Ширина поверхности, покрываемой подслоем должна быть на 15-20 мм больше ширины герметизируемой поверхности.

В избежание загрязнения герметизируемой поверхности деталей следует обезжиривать непосредственно перед нанесением подслоя.

Интервал времени между обезжириванием и нанесением подслоя не должен превышать 3-4 часов. При превышении этого срока следует провести повторное обезжиривание.

На подготовленные таким образом поверхности чистой кисточкой наносят один раз равномерным слоем подслоя П-11. Сушат на воздухе при температуре 15-30°C 40 - 60 минут. Герметик должен быть нанесён на поверхность изделия не позднее, чем через сутки после нанесения подслоя. При загрязнении или выдержке поверхности с нанесённым подслоем более одних суток ранее нанесённый подслоя тщательно смывают бензином и вновь обрабатывают подслоем.

Смешение

Тщательно перемешайте основу перед употреблением.

Взвесить 100 частей основы и 4-6 частей отвердителя (точное соотношение смотреть в паспорте на данную партию) в чистой емкости.

Смешать до полного распределения отвердителя в основе. Смешивайте достаточно малые количества чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя. Плохо промешанная масса отвердится не полностью. Смешение можно производить в ручную или механически, но не перемешивайте слишком долго, т. к. при долгом перемешивании образуется много пузырьков воздуха. И не рекомендуется повышать температуру выше 25°C, т. к. при повышенной температуре и влажности воздуха время жизни компаунда сокращается.

Для удаления воздушных пузырей рекомендуется использовать вакуумную камеру, при этом смесь будет увеличиваться в объеме в 2-3 раза, а затем оседать. Поэтому необходимо использовать достаточно большую емкость.

После 1-2 минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии воздушных пузырей, может использоваться далее.

Осторожно: продолжительное вакуумирование приведет к удалению летучих компонентов из смеси и может вызвать плохое отверждение утолщенных частей и появление нехарактерных свойств.

Примечание: Если нет подходящего оборудования для вакуумирования, то воздушные включения могут быть минимизированы если смешать небольшие количества основы и отвердителя, а затем, используя кисть, нанести на образец тонкий слой. Оставить при комнатной температуре до тех пор, пока поверхность не очистится от пузырьков и не начнет

затвердевать. После этого смешать следующие порции основы и отвердителя, и все повторить до полной заливки.

Заливка смеси и отвердевание.

Как можно быстрее вылейте смесь основы с отвердителем на исходный образец, который был предварительно обработан подслоем, стараясь избежать попадания воздушных пузырьков.

Материал будет отверждаться до состояния эластичной резины в течении 24 часов. Если рабочая температура значительно ниже чем 23°C, то время отверждения увеличивается.

Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа.

Силагерм 2104 является промышленным продуктом и не может быть использован в пищевой отрасли и зубоврачебной практике.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Наименование	масса тарного места, кг	СКТН А			Катализатор № 68				Подслоя П-11			
		масса, кг	тара		масса, кг	тара			масса, кг	тара		
			вид	емкость, л		вид	емкость, л	фасовка шт. х кг		вид	емкость, л	фасовка шт. х кг
Силагерм 2104	5,425	5	п/э	заводская	0,3	стекло	0,5	1х0,300	0,125	стекло	0,25	1х0,125
	21,7	20	п/э	заводская	1,2	стекло	1	2х0,60	0,5	стекло	1	1х0,50
	54,25	50	п/э	заводская	3	стекло	1	4х0,750	1,25	стекло	1	5х0,250
	217	200	п/э	заводская	12	стекло	1	20х0,60	5	стекло	1	10х0,50

По желанию клиента может комплектоваться без Подслоя П-11.