

HOTTIX

7.32

ТЕРМОПЛАВКАЯ УПЛОТНЯЮЩАЯ НАБИВКА ТИПА HOT MELT ДЛЯ ВТОРИЧНЫХ УПЛОТНЕНИЙ В ПРОМЫШЛЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ СТЕКЛОПАКЕТОВ

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

| | |
|----------------------|---|
| Продукт | Однокомпонентная, термоплавкая уплотняющая набивка без растворителей, на базе бутилового каучука и полиизобутилена, для вторичных уплотнений в промышленном производстве стеклопакетов. |
| Свойства | Характеризуется свойствами приближенными к плавкому термопластическому материалу: для применений в разжиженном состоянии, после приведения материала к температуре плавления; затвердевает через охлаждение до комнатной температуры в виде постоянной эластопластичной массы; созданное соединение затвердевает вступительно уже после ок. 5 минут от наложения уплотнительной набивки; окончательное затвердевание наступает после 24 часов от наложения набивки (касается комнатной температуры). Сверх того: отличается очень хорошей адгезией к стеклу, нет необходимости применения грунтующих средств; очень хорошая устойчивость к старению и атмосферным факторам; очень низкий фактор проникновения водяного пара |
| Цвет | Чёрный |
| Упаковка | кубик – 6 литров (6,6 кг) |
| Срок хранения | 12 месяцев. Хранить в герметически закрытой, оригинальной упаковке в сухом и прохладном месте при температуре от +5°C до +25°C. |
| Назначение | в промышленном производстве стеклопакетов как вторичное <u>уплотнение/соединение</u> пространства между стеклами и дистанционной рамкой. Метод производства системов стеклопакетов с применением этой уплотнительной набивки требует так назыв. „двойного барьера“, используемого полиизобутиленовый основной уплотнитель (первичный) в паяных, сваренных или впрыскиваемых (бутил) наружных углах дистанционных рамок |

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | | | | | | | | | |
|---|--|----|-----|-----------|---------|-------------|-------|-------|------|
| Характер | Гомогенная эластопластичная масса | | | | | | | | |
| Консистенция | постоянная (товар в торговой форме) | | | | | | | | |
| Удельный вес (*) | по SR ISO 2781-2002, Метод А: 1,1 г/см ³ | | | | | | | | |
| Содержимое летучих соединений | по SR ISO 3251-94 (2ч/180°C): < 0,5 % | | | | | | | | |
| Пенетрация иглой (*) | по STAS 2634-70: 10-20 мм * 10 ⁻¹ | | | | | | | | |
| Твёрдость по Шору А (*) | по SR ISO 868:1995: 60-70 °Sh A | | | | | | | | |
| Температура плавления | по STAS 10.553-76: 100-120 °C | | | | | | | | |
| Липкость | по EN 12092-1995 (липкомер Mettlera T=180°C, ротационный элемент 3; скорость 7): 700000 - 1100000 Ср | | | | | | | | |
| Время вступительного затвердения | 3-5 минут (при T=20 °C) | | | | | | | | |
| Максимальная упругость (*) (**) | по SR ISO 37-1997: 10-14 daN/cm ² | | | | | | | | |
| Относительное удлинение при разрыве (*) (**) | по SR ISO 37-1997: 500 % | | | | | | | | |
| Устойчивость к срезанию (*) | по | SR | ISO | 4587-1997 | (Al/Al; | поверхность | стыка | 25*25 | мм): |
| | > 8 daN/cm ² | | | | | | | | |
| Термическая устойчивость после затвердения | от -20 °C до +70 °C | | | | | | | | |
| Эластичность при низких температурах | хорошая – не выступает растрескивание (гибка под углом 180° во время 1ч при температуре +20 °C) | | | | | | | | |

(*) - свойства были определены при температуре +20°C, спустя 24 часа

(**) – толщина слоя 0,4-0,7 мм; ширина слоя 20 мм

Ответственность: Выше указанная информация является результатом испытаний фирмы Den Braven. Производитель не в состоянии предвидеть всех вариантов использования своих продуктов и поскольку способ применения продуктов не подлежит его полному контролю, потребитель берёт на себя ответственность за соответствующий выбор и применение продукта. Производитель не берёт на себя ответственность за проявляющиеся повреждения или за плохое состояние поверхности, которое может исходить от атмосферных условий, предварительной подготовки или конструкционных недостатков.

СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

Температура среды мин. +15 °С
/ стекла /
дистанционных
рамок /
уплотнительной
набивки

Температура 175-185 °С
наложения

Глубина шва 6-8 мм

Рекомендации Стекло должно быть идеально чистое, сухое и обезжиренное. Для машинного мытья использовать исключительно воду, не прибавлять никаких детергентов. Самых лучших результатов достигается применяя для мытья мягкую воду. После осушения обезжирить поверхность. Дистанционные рамки также следует прежде обезжирить и очистить от всяких загрязнений. Для обезжирения применять предназначенные для этой цели средства на базе растворителей. Самые лучшие результаты получается применяя средство Den Braven Cleaner. Для наложения уплотнительной набивки необходимым является специальное оборудование (в предложении фирмы Den Braven). Не соединять уплотнительной набивки с другими термопластичными продуктами (из-за отсутствия способности к однородному смешиванию химических компонентов). В случае обоснованной необходимости, перед наложением уплотнительной набивки следует сперва наложить всякие другие термопластичные продукты. Применить все необходимые технологические перерывы для затвердевания.

Средства очистки Руки мыть с помощью чистящего средства Den Braven Handfris или водой с мылом.

Меры безопасности Смотри: Карта характеристики опасного вещества 7.32
Внимание: Беречь от детей.

Ответственность: Выше указанная информация является результатом испытаний фирмы Den Braven. Производитель не в состоянии предвидеть всех вариантов использования своих продуктов и поскольку способ применения продуктов не подлежит его полному контролю, потребитель берёт на себя ответственность за соответствующий выбор и применение продукта. Производитель не берёт на себя ответственность за проявляющиеся повреждения или за плохое состояние поверхности, которое может исходить от атмосферных условий, предварительной подготовки или конструкционных недостатков.