

BRTVILA ZA PROIZVODNJU TERMOIZOLACIJSKOG STAKLA

Elastično dvokomponentno polisulfidno brtvilo za proizvodnju termoizolacijskog stakla

OSOBINE

- Dobro prijanjanje na čiste površine kao što su aluminij, staklo nehrđajući čelik i hibridni distanceri
- Prikladno za robotsku primjenu
- Brtvilo ne klizi kod vertikalnog nanošenja
- Niska paropropusnost
- Niska propusnost plina
- Kompatibilan sa TKK materijalima koji se koriste za proizvodnju termoizolacijskog stakla
- Ne sadrži mjehuriće
- Boja: Crna

TESTOVI I CERTIFIKATI

IKATES certifikat prema standardu EN 1279-4: 2018

UPOTREBA

- Sekundarna masa za izradu termoizolacijskog stakla
- Prikladno za proizvodnju dvoslojnog i troslojnog termoizolacijskog stakla
- Uvijek koristiti sa primarnom brtvenom masom TKK GE BUTMELT

TEHNIČKE ZNAČAJKE

Nestvrđnuto brtvilo

Baza:	Polisulfidni polimer
Izgled:	A komp. Bež pasta, B komp. crna pasta
Način stvrđnjavanja:	Dvokomponentna brtvena masa
Gustoća:	A komp. $1,89 \pm 0,01$ kg/l B komp. $1,61 \pm 0,01$ kg/l
Viskozitet A component:	225 ± 25 Pas [T=20°C]
Viskozitet B component:	65 Pas ± 15 Pas [T=20°C]
Vrijeme obradivosti :	40-60 min [ovisno o temperaturi]
Stvrđnjavanje [95% konačna tvrdoća]:	3-5 h [ovisno o temperaturi]
Konačna Shore A tvrdoća [24h]:	> 40 Sh°A
Odnos miješanja po volumenu:	10 A : 1 B
Odnos miješanja po težini:	100 A : 8,5 B

Stvrđnuto brtvilo

Vlačna čvrstoća [EN 1279-4:2018]:	$\approx 0,70$ MPa
Volumno skupljanje [EN 1279-6:2018]	<1%
Paropropusnost [EN 1279-4:2018]:	$5,8$ [g H ₂ O]/m ² *dan
Plinopropusnost [EN 1279-4:2018]	$0,125 \pm 0,051$ [g H ₂ O]/m ² *dan
Temperatura nanošenja:	od +15 °C do +30 °C

Vrijednosti mogu varirati ovisno o temperaturi, vlažnosti i vrsti zalijepljene podloge

UPUTA ZA UPOTREBU

Za postizanje dobrog prijanjanja staklo i distanceri moraju biti suhi odmačšeni i bez prašine. Za čišćenje površine preporučujemo TKK ACTIVE CLEANER.

Idealna radna temperatura je od +15 °C do +30 °C. Što je niža temperatura veća je viskoznost materijala. Ako želimo istu količinu na pištolju potrebno je povišiti pritisak na pumpi. Obrnuti proces događa se pri višim temperaturama od 30°C. Priprema smjese: Ako koristimo automatski način miješanja moramo osigurati pravilan omjer miješanja. Volumniomjer miješanja je 10 : 1. Maksimalno odstupanje miješanja je ±15%. Nedostatak učvršćivača će usporiti početno stvrdnjavanje i konačna tvrdoća će biti loša-materijal će još uvijek biti ljepljiv. Previše učvršćivača će ubrzati proces stvrdnjavanja ali će konačna tvrdoća Shore A biti manja. Izmješano brtvilo mora se koristiti u vremenu koje je kraće od vremena upotrebe. Brzina stvrdnjavanja ovisi o temperaturi prostorije u kojoj se termoizolacijsko staklo proizvodi. Na +10 °C stvrdnjavanje se produljuje dvostruko, na 30°C vrijeme obradivosti se smanjuje za polovicu. Za čišćenje alata i ekstrudera koristi se GLASS EXPERT CLEANER 5.

PAKIRANJE

- 185L bačva A komponenta
- 185L bačva od 18,5L B komponenta - učvršćivač

SKLADIŠTENJE

8 mjeseci na suhom i hladnom mjestu na temperaturi od 15°C do 25°C, u originalno zatvorenoj ambalaži. Ako se skladišti na temperaturi nižoj od 15°, brtvilo se mora uspostaviti na proizvodnoj temperaturi 2 dana prije nanošenja. Ako se skladišti na T>30°C, viskoznost proizvoda se smanjuje i proizvod postaje tekući. ČUVATI DALJE OD SUNČEVE SVJETLOSTI.

SIGURNOSNA UPOZORENJA

Dodatne informacije o sigurnosti, upute za sigurno rukovanje i osobnu zaštitnu opremu te informacije o zbrinjavanju dostupne su u sigurnosno-tehničkom listu. Sigurnosno-tehnički list dostupan je na zahtjev. Također možete zatražiti kopiju od svog TKK distributera.

UPOZORENJE

Upute sadržane u ovom dokumentu temelje se na našem istraživanju i iskustvu, međutim, zbog specifičnih uvjeta i metoda rada preporučujemo da provedete preliminarne testove prije bilo kakve primjene naših proizvoda.



TKK d. o. o. · Srpenica 1, 5224 Srpenica, Slovenija
+386 (0) 5 38 41 300 | info@tkk-group.com | www.tkk-group.com