

Герметик кислотостойкий силиконовый

BOTAMENT® SF 300

Свойства и назначение:

BOTAMENT® SF 300 предназначен для заделки эластичного соединения и соединительных швов из стекла, эмали, керамики, жестких ПВХ, полиэстера, а также многих других, соизмеримых материалов.

Мы рекомендуем использовать BOTAMENT® SF 300 особенно в системе с нашей продукцией BOTAMENT® ТК 150 (кислотоустойчивый клей) и BOTAMENT® SF100 (кислотоустойчивая затирка для швов). BOTAMENT® SF 300 устойчив к воздействию пищевой соды и раствору едкого калия, а также к воздействию многих минеральных кислот (см. устойчивость к химреакторам).

Подготовка поверхности основания:

Основание должно быть чистым, сухим, незамерзающим и способным нести нагрузку, без жировых загрязнений, остаточных слоев краски, остатков цемента, разделительных материалов и слабо закрепленных частей. Стыки швов следует обезжирить с помощью ацетона перед обработкой. Ширину шва следует подобрать таким образом, чтобы при общей деформации конструкции деформация шва не превышала 25 % (деформация при растяжении и сжатии). Экстремальные соединения и минеральные основы рекомендуем обработать праймером BOTAMENT® P 300.

При подвижных швах – в зависимости от ширины шва – следует соблюдать следующую глубину швов:

Ширина	Глубина
до 10 мм	минимально 6мм
10 мм	8 – 10 мм
15 мм	8 – 12 мм
20 мм	10 – 14 мм
25 мм	12 – 18 мм
30 мм	18 – 20 мм

Глубокие стыки могут быть закреплены магнитной лентой или забуткой. При образовании стыков на свежем воздухе ширина и глубина стыков составляет примерно 10мм. Битум и смоляные основы не предназначены для BOTAMENT® SF 300.

Применение:

Перед употреблением отрезается колпак/крышка поверх резьбы картуша. Прилагаемая острая форсунка завинчивается на винтовую резьбу и должна соответственно срезать боковые части стыка по диагонали. Чтобы края стыков оставались чистыми, следует их предварительно заклеить липкой лентой. При обработке применяются набойка и пистолет атмосферного давления.

BOTAMENT® SF 300 впрыскивается в стыки под боковые края. Шероховатости прямо после расшивки швов разглаживаются кисточкой или шпателем и смачиваются водой. Липкие ленты сразу же снимаются, так как примерно через 10 минут возникает кожа. Трехфланговое сцепление, то есть сцепление густой массы на краях стыков, следует предотвращать. Если картуш открыт, можно несколько дней его хранить в таком состоянии, в то время как открытая форсунка с небольшим количеством густой массы должна быть закрыта.

BOTAMENT® SF 300 нельзя применять при температуре ниже +5°C. Материал твердеет в день примерно на 1-2мм.

- Эластичность
- Повышенная химическая стойкость
- Для внутренних и наружных работ
- Оптимальная адгезия с боковыми поверхностями
- На кислой основе
- Шелковисто-матовая поверхность

BOTAMENT® SF 300

Герметик кислотостойкий силиконовый

Базовый материал:

каучуковый полисульфидный полимер, содержащий ацетат

Цвет:

Серый

Состояние:

устойчив согласно германскому промышленному стандарту 52 424

Плотность:

Примерно 1,0 кг/литр

Образование кожицы:

Примерно через 10 минут

Время твердения:

примерно 1 - 2 мм / день

Способность выдерживать полную нагрузку:

через 7 дней

Ширина стыков:

максимум 30 мм

Твердость по Шору:

20

Вся деформация:

максимум 20%

Температура обработки:

5 °C до 30 °C

Устойчивость к температуре:

от -60 °C до +120 °C

Моющие средства:

Растворитель PU

Указания:

Все приведенные интервалы времени привязаны к температуре +23 °C и относительной влажности воздуха 50%. Более высокая температура ускоряет время обработки и процесс засыхания, и наоборот.

Необходимо соблюдать технические памятки ко всем продуктам, применяемым вместе с BOTAMENT® SF300.

Профессиональным пользователям могут быть предоставлены данные по безопасности.

При тонкослойном нанесении, высоким давлением воды и УФ-излучении, сильной химической нагрузке или динамической нагрузке и очистке под давлением швы требуют постоянного ремонта и обслуживания. Поэтому они являются швами с ограниченной гарантией, требующими обслуживания.

Настоящий продукт может быть снабжен только перечисленными в настоящей инструкции наполнителями.

Для достижения оптимальных результатов мы рекомендуем проведение пробной обработки, характерной для стройки.

Следует регулярно проверять их состояние и при необходимости обновлять герметик для предотвращения дальнейшего разрушения (DIN 52460, IVD-техническое описание№3).

Расход:

в мл на погонный метр

Глубина шва, мм	Ширина шва,			
	5	8	10	12

15				
5	25			
8	64	80	96	
10	100	120	150	
12		144	180	
15				
225				

Глубина шва, мм	Ширина шва,			
	18	20	25	30

10	180	200		
12	216	240	300	
15	270	300	375	450
18	324	360	450	540

Форма поставки:

300мл пластмассовая канистра

Хранение:

В прохладном и сухом помещении.

Срок хранения составляет минимум 12 месяцев в закрытой заводской упаковке.

Внимание: Информация, представленная в данной технической карте, основана на нашем опыте и знаниях, однако не является обязательной. Все инструкции необходимо адаптировать под индивидуальность проекта, цели применения и специфические особенности местности. Основываясь на этом, мы несём ответственность за точность предоставленной информации в рамках действующих условий продажи, поставки и оплаты. Предоставленные нашими сотрудниками рекомендации, которые отличаются от тех, которые приведены в данной технической карте, являются обязательными для нас только в случае их письменного подтверждения. В любом случае, необходимо соблюдать общепринятые технические правила.