

OTTOSEAL S100

Sigillante siliconico monocomponente a polimerizzazione acetica

Sigillante siliconico a reticolazione acetica monocomponente. Ottima resistenza alle intemperie, all'invecchiamento e ai raggi UV. Contiene agenti fungicidi e batteriostatici. Caratteristiche di lavorabilità uniche. Superficie eccezionalmente lisciable. Ottima adesione ai substrati ceramici.



Descrizione

Aspetto	pasta viscosa colorata
Colori	Nero 1, Nero 2, Grigio 1, Grigio 3, Avorio 1, Avorio 2, Avorio 3, Beige 3, Beige 4, Marrone 1, Marrone 2 e Marrone 3
Impiego	- giunti di dilatazione e giunti di raccordo in ambienti sanitari - sigillatura di giunti di dilatazione su pavimenti e pareti - incollaggio e isolamento di collettori di componenti in vetro - sigillatura di vetri profilati (ad es. vetro Profilit)
Ambiente	interno - esterno

Dati Tecnici

Testato secondo EN 15651 - Parte 1	F EXT-INT CC 25 LM
Testato secondo EN 15651 - Parte 2	G CC 20 LM
Testato secondo EN 15651 - Parte 3	XS 1
Testato secondo EN 15651 - Parte 4	PW INT 12,5 E
Tempo di filmazione a 23 °C/50 % u.r.a.	≈ 10 minuti
Indurimento in 24 ore a 23 °C/50 % u.r.a.	≈ 2-3 mm
Temperatura di lavorazione da/a	+ 5 / + 35 °C
Viscosità al 23 °C	pastoso, stabile

Densità a 23 °C secondo le norme ISO 1183-1	≅ 1,0 g/cm ³
Durezza Shore A secondo le norme ISO 868	≅ 20
Deformazione complessiva ammessa	25 (1) (2) %
Classe secondo ISO 11600 F	25 LM
Modulo elastico al 100 % secondo le norme ISO 37, S3A	≅ 0,3 N/mm ²
Allungamento a rottura secondo le norme ISO 37, S3A	≅ 900 %
Resistenza alla trazione secondo le norme ISO 37, S3A	≅ 1,8 N/mm ²
Resistenza termica da/a	- 40 / + 180 °C
Tasso di erogazione secondo le norme ISO 8394-1	≅ 140 - 170 g/min.
Perdita di volume secondo le norme ISO 10563	< 10 %

(1) Per vetrature vale una deformazione complessiva consentita del 20 %

(2) Per applicazioni sul pavimento di ambienti interni vale una deformazione complessiva consentita del 12,5 %

Voce di Capitolato

Dopo aver scelto il sigillante idoneo in funzione dell'ambiente di destinazione e del materiale da sigillare, viene eseguita la sigillatura. Tagliare la testa del filetto, inserire il beccuccio in plastica tagliandolo a 45° per ottenere lo stesso diametro del giunto da sigillare. Inserire la cartuccia nella pistola ed estrarre il prodotto nel modo più uniforme possibile.

Avvertenze

- le superfici di adesione devono essere pulite, sgrassate, asciutte e stabili
- le superfici da incollare devono essere pulite e occorre eliminare ogni sostanza estranea che potrebbe compromettere l'adesione, come distaccanti, conservanti, grassi, oli, polveri, acqua, residui di vecchi adesivi/sigillanti
- prima di applicare il prodotto è necessario assicurarsi che i materiali costruttivi con i quali si verrà a contatto, siano compatibili con il prodotto stesso e tra loro e che non possano danneggiare o alterare le caratteristiche del prodotto (ad es. scolorimento). In caso di materiali costruttivi lavorati nel punto dove è stato applicato il prodotto, l'utilizzatore deve verificare che i relativi componenti solidi o volatili compromettano o alterino le caratteristiche del prodotto (ad es. scolorimento). All'occorrenza, l'utilizzatore è tenuto a contattare il produttore dei materiali costruttivi impiegati
- durante l'indurimento, si liberano lentamente minime quantità di acido acetico
- durante la lavorazione e l'indurimento, è necessario garantire una buona ventilazione
- dopo l'indurimento, il prodotto è completamente inodore, fisiologicamente innocuo e indifferente
- i tempi di vulcanizzazione sono proporzionali allo spessore del giunto siliconico. I siliconi monocomponenti non sono idonei per incollaggi di tipo areale, salvo specifici presupposti costruttivi. Nel caso in cui il silicone sigillante debba essere applicato in uno strato superiore a 15 mm, vi preghiamo di interpellare prima il servizio di assistenza tecnica
- avvertenze per la lavorazione del colore "alluminio": prestare attenzione durante il "modellamento" del silicone, perchè in caso di sovrapposizione di strati di silicone (come ad es. nelle zone d'angolo) possono crearsi delle linee di separazione scure. Queste linee non sono più eliminabili con la successiva fase di lisciatura. Questo effetto compare esclusivamente nella variante cromatica "alluminio". La causa di questo fenomeno è da attribuire al pigmento che produce un effetto metallizzato. Si tratta di una caratteristica tipica del prodotto nel colore "alluminio" e non rappresenta un difetto. Per evitare questo effetto, è necessario verificare in fase di lisciatura che non vi siano strati di silicone sovrapposti
- evitare il contatto con materiali bituminosi o plastificanti, come ad es. butile, EPDM, neoprene, manti bituminosi e isolanti
- i requisiti degli incollaggi e delle sigillature elastiche dipendono dagli influssi esterni di volta in volta presenti. Oscillazioni termiche estreme, elevate forze di taglio e snervamento, ripetuto contatto con l'acqua ecc. mettono a dura prova un collegamento adesivo. In questi casi è consigliabile l'impiego di OTTO Primer 1216, per ottenere un collegamento il più possibile resistente alle sollecitazioni
- dato il gran numero di fattori che influiscono sulla lavorazione e sull'applicazione del prodotto, l'utilizzatore dovrebbe sempre effettuare una lavorazione e un'applicazione di prova

Sicurezza

Avvertenze per la sicurezza: attenersi alla scheda informativa in materia di sicurezza.

CONFEZIONI

tubo da 300 ml. in confezione da 20 pezzi

CONSERVAZIONE

Stabilità a magazzino a 23° C/50 % u.r.a. per cartuccia/sacchetto [mesi]: 18

CVR S.p.A.

Zona Industriale Padule - 06024 - Gubbio - Perugia - Italy
Tel. +39 075 92974 / www.cvr-italy.com / info@cvr.it