ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

СИЛАГЕРМ 2108

СТО 002-01296014-2015

1. ПРИМЕНЕНИЕ

Силагерм 2108 термостойкий (кратковременно до +350 ºС) двухкомпонентный силиконовый герметик для склеивания металлических и неметаллических поверхностей, в том числе силиконовой резины горячей и холодной вулканизации, герметизации различной радио и электроаппаратуры, плат, работающей в среде воздуха, в условиях вибрации и защиты ее от воздействия влаги. А также для герметизации резьбовых соединений трубопроводов внутренних систем холодного, горячего водоснабжения и отопления зданий. Рабочий диапазон температур от -60 ºС до +250 ºС.

Компаунд **Силагерм 2108** не вызывает коррозии при температурах прогрева до 200°С алюминиевых сплавов, стали кадмированной и оцинкованной с хроматным пассивированием, латуни и серебряных покрытий, при температурах прогрева до 150°С и оловянных покрытий.

Силагерм 2108 является двухкомпонентным материалом состоящими из основы, которая при смешени с катализатором вулканизуется при комнатной температуре в течении 24 часов. Для лучшей адгезии может быть использован подслой П-11, и по желанию клиента может быть добавлен при комплектации продукта.

2. Технические характеристики

ХАРАКТЕРИСТИКА	Значение
Вязкость по вязкозиметру ВЗ-1 (сопло 5,4 мм), мин	3-10
Прочность связи компаунда с металлом по подслою при отслаивании, кН/м, не менее	0,7
Плотность, гр/см3	1,4±0,05
Относительное удлинение при разрыве, %, не менее	70-100
Условная прочность при растяжении, МПа, не менее	0,8-1,2
Удельное объемное электрическое сопротивление при (20±5)°С, Ом·см	$1,8*10^{13}$
Удельное поверхностное сопротивление (20±5)°С, Ом	$2,7*10^{13}$
Тангенс угла диэлектрических потерь при част.10 Гц, не более	0,045
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^6 Гц, не более	4
Электрическая прочность при (20±5)°С, кВ/мм, не менее	15

3. СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

3.1. Подготовка поверхности

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 10-15мин., затем протирают салфетками, смоченными ацетоном, и вновь сушат на воздухе 10-15мин.

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

Ширина поверхности, покрываемой подслоем должна быть на 15-20мм 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 подслой П-11 или П12Э. Сушат на воздухе при температуре 15-30°С 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 подслой тщательно смывают бензином и вновь обрабатывают подслоем.

3.2. Смешение

Тщательно перемешайте основу перед употреблением,
из-за возможного разделения с наполнителем при длительном хранении.

Взвесить в чистой емкости 100 частей основы и 2-3 части отвердителя (смотреть паспорт на данную партию).

Смешать до полного распределения отвердителя в основе. Смешивайте достаточно малые количества чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя. Плохо промешанная масса вулканизуется 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°С, 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.

3.3. Заливка смеси и вулканизация.

Как можно быстрее вылейте смесь основы с катализатором на исходный образец, который был обработан согласно п.3.1., стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал будет вулканизироваться до состояния эластичной резины в течении 24 часов. Если рабочая температура значительно ниже чем 23°С, то время

вулканизации увеличивается. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа.

Силагерм 2108 является промышленным продуктом и не может быть использован в пищевой отрасли и зубоврачебной практике.

4. СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранение в не вскрытой заводской упаковке при температуре не выше 25°С, составляет 12 месяцев со дня изготовления.

ООО «ПО « Технология-Пласт» МО, г. Люберцы, ул. Красная, 1 Тел.(495) 221-87-50, e-mail: silagerm@mail.ru