

FICHE TECHNIQUE

PENOSIL HighTemp Acetoxy Silicone 250°C

Mastic silicone à durcissement acetoxy pour l'étanchéité et l'isolation dans des endroits exposés à des températures élevées jusqu'à +250°C.

- Bas module d'élasticité avec permanence des propriétés mécaniques.
- 100% silicone.
- Résistance à la température jusqu'à 250°C
- Forte adhérence sur surfaces lisses et supports poreux avec ou sans primaire.
- Résistant aux UV, aux intempéries et au vieillissement.
- Isolation et étanchéité
- Faible émission de COV.

Domaines d'application

- Etanchéité des joints soumis à la chaleur
- Etanchéité de pièces mécaniques travaillant à haute température
- Réparation de moteurs
- Ne convient pas aux métaux non traités en raison du risque de corrosion et aux pièces en contact permanent avec le carburant.

Adhérence

- Aluminium (laqué, anodisé, peint)
- Métaux traités
- Verre
- Céramique
- Plastique (époxyde, polyester, polyacrylate)
- Surfaces stratifiées

Instructions d'application

Conditions d'application

Température d'application entre +5 et +40°C

Préparation de surfaces

Les surfaces doivent être sèches, exemptes de poussière, de particules non adhérentes et d'huile. Les surfaces non poreuses doivent être nettoyées à l'aide d'un solvant et d'un chiffon en coton propre et non pelucheux. L'excès de solvant doit être éliminé avant évaporation à l'aide d'un chiffon propre.

Méthode d'application

Cartouche : coupez l'extrémité de la partie filetée de la cartouche et vissez la canule d'application. Coupez l'extrémité de cette dernière en biais (45°) de manière à obtenir une ouverture appropriée (minimum 5mm) pour une application correcte. Placer la cartouche dans le pistolet. Appliquez le mastic dans le joint à combler en appuyant sur la gâchette du pistolet de manière régulière, répétée et en faisant glisser doucement la buse le long du joint. Après application, lissez le joint à l'aide d'une spatule appropriée, le lissage peut être facilité en vaporisant un liquide de lissage (PENOSIL Finisher 407), enlever l'excès de mastic. Si nécessaire les surfaces adjacentes peuvent être protégées par un ruban de masquage, à retirer avant la formation de peau du mastic.

Pendant le processus de durcissement, s'assurer qu'aucune impureté ne peut se déposer sur la surface et que la surface du joint n'est pas affectée par une charge mécanique.

Nettoyage

Le mastic non durci peut être nettoyé avec des solvants tels que le white spirit, l'acétone ou avec des lingettes de nettoyage spéciales. Le mastic durci peut être enlevé mécaniquement. Si nécessaire, il convient d'utiliser un dissolvant de silicone.

Données techniques

Propriétés	Valeurs	Unités
Base	Acetoxxy	
Densité (DIN 53 479-B)	1,09	g/ml
Sec au toucher	8 à 12	min
Temps de formation de peau	18 à 20	min
Taux de durcissement	2,5 à 3	mm/24h
Perte de volume (ISO10563)	<5	%
Fluage (ISO 7390)	0	mm
Température d'application	+5 à +40	°C
Température de service	-40 à +275 – courte période -40 à +250 - continue	°C
Shore A dureté (ISO 868)	18...22	
Propriétés du produit durci		
Module 100% (ISO 8339)	0,4...0,5	N/mm ²
Résistance à la traction (ISO 8339)	0,4...0,5	N/mm ²
Allongement à la rupture (ISO 8339)	>100	%
Module 100% (ISO 37)	0,2...0,4	N/mm ²
Résistance à la traction (ISO 37)	1,5...2,0	N/mm ²
Allongement à la rupture (ISO 37)	>700	%

Les valeurs indiquées ont été obtenues à +23 °C et 50% d'humidité relative, sauf indication contraire. Ces valeurs peuvent varier en fonction de facteurs environnementaux tels que la température, l'humidité et le type de substrat.

Couleur

Rouge.

Emballage

Cartouche de 300 ml, 12 unités par carton.

Conditions de conservation

Durée de conservation garantie 18 mois à compter de la date de fabrication lorsque le produit est conservé dans son emballage d'origine fermé, dans un endroit sec et à l'abri de la lumière directe du soleil, à des températures comprises entre +5 °C et +30 °C.

Limites

- Ne pas utiliser sur des substrats bitumineux ou sur des matériaux de construction susceptibles de dégager des huiles, des plastifiants ou des solvants (par ex. caoutchouc naturel, chloroprène, EPDM, ...)
- Corrosif pour le métal non recouvert
- Il n'y a pas d'adhérence sur PE, PP, PTFE (Teflon®).
- Nous déconseillons l'utilisation de ce produit pour le scellement de pierres naturelles
- Ne pas utiliser pour l'étanchéité des cylindres de moteur ou des pièces continuellement exposées au carburant.
- En raison de la grande variété de substrats possibles, nous recommandons de procéder à un test préliminaire de compatibilité et d'adhérence. Si nécessaire, apprêter les surfaces pour améliorer l'adhérence.
- En raison de la grande variété d'influences pendant et après l'application, le client doit toujours tester le produit en premier lieu.
- Veuillez respecter la date de DLU

Règles de sécurité

Assurer une ventilation suffisante pendant l'application et porter l'équipement de protection individuelle nécessaire. Des informations de sécurité plus spécifiques sont disponibles sur la fiche de données de sécurité (FDS).

Note : Les instructions contenues dans la présente documentation sont basées sur des tests effectués par le fabricant et sont présentées en toute bonne foi. En raison des variations des matériaux et des substrats ainsi que des diverses possibilités d'application qui échappent à notre contrôle, le fabricant n'est pas responsable des résultats obtenus. Dans tous les cas, il est recommandé de tester l'adéquation du produit sur le lieu d'application. Le fabricant se réserve le droit de modifier les produits sans préavis. Cette fiche technique remplace et annule toutes les fiches techniques précédentes concernant le même produit.