

Link do produktu: <https://e-kleje.pl/bostik-glassnseal-silicone-ig-s311-do-produkcji-szyb-zespolonych-p-918.html>

Bostik GLASS'N'SEAL SILICONE IG S311 - do produkcji szyb zespolonych



Cena brutto	38,65 zł
Cena netto	31,42 zł
Dostępność	Na zamówienie
Numer katalogowy	BOK214520
Kod EAN	8711595214520
Producent	Bostik

Opis produktu

GLASS'N'SEAL SILICONE IG S311 to trwale elastyczny, jednoskładnikowy silikonowy kit uszczelniający z neutralnym systemem utwardzania, przeznaczony do produkcji szyb zespolonych, szklenia stolarki drewnianej i uszczelnień fasadowych.

- 100% silikon z neutralnym systemem utwardzania (bez olejów mineralnych)
- Trwale elastyczny w zmiennych warunkach atmosferycznych i szerokim zakresie temperatur
- Dedykowany do łączenia szkła i anodowanego lub lakierowanego aluminium (bez gruntowania)
- Krótki czas naskórkowania (kożuszenia)
- Wysoka odporność na starzenie, UV i opady
- Wysoka wytrzymałość mechaniczna (zdolność przenoszenia odkształceń)
- Paroszczelność (niski współczynnik przenikania pary wodnej i gazów zgodnie z PN-EN 1279-4)
- Wysoka odporność na biokorozję (tworzenie grzybów i pleśni)
- Nie powoduje korozji metali
- Nie zawiera rozpuszczalników
- Znikomy skurcz (nie powoduje szkodliwych naprężeń)
- Łatwy w formowaniu i wygładzaniu
- Nie ścieka (półgęsta konsystencja)

ZASTOSOWANIA

- Produkcja szyb zespolonych (uszczelniając wtórny)
- Silikon „pogodowy” w systemach fasadowych, do połączeń szkło-aluminium
- Ściany osłonowe
- Szklenie szyb pojedynczych i zespolonych (drewniana stolarka okienna i drzwiowa)
- Uszczelnienia szklarskie i ogólnobudowlane w połączeniu z lakierowanym, impregnowanym drewnem, stalą, aluminium anodowanym, lakierowanym proszkowo, PCW
- Uszczelnienia fasadowe (połączenia ruchome oraz dylatacje, jak również złącza konstrukcyjne)
- Uszczelnianie elementów prefabrykowanych ze stali, aluminium, ceramiki, szkła, betonu itp.

RODZAJE POWIERZCHNI

Bardzo dobra przyczepność do większości materiałów budowlanych i elementów wykończeniowych, np. szkło, materiały szklone, impregnowane lub lakierowane drewno, ceramika, aluminium anodowane, malowane proszkowo lub metale podobnego typu, stal nierdzewna lub emaliowana, beton, PCW, terakota, gres, glazura lub powierzchnie glazurowane.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Podłoże musi być suche, czyste i odtłuszczone. Usunąć brud, kurz, pył, stare lub łuszczące się powłoki lakierów czy farb. Przed użyciem na podłożach z tworzyw sztucznych lub powłokach malarskich zaleca się przeprowadzić test przyczepności. Powierzchnie gładkie (szkło i materiały szklone, emaliowane, glazurowane) odtłuścić środkiem na bazie alkoholu, benzyną ekstrakcyjną lub rozpuszczalnikiem podobnego typu. Zardzewiałe powierzchnie stalowe oczyścić wpierw szczotką drucianą,

utlenione metale (np. miedź, ołów) piaskować, a następnie zabezpieczyć antykorozyjnie. Do połączeń z powierzchniami mocno porowatymi lub silnie chłonnymi zastosować grunt Bostik Universal Primer T300. Po zagruntowaniu odczekać min. 15 minut (maks. 4 h) przed nałożeniem silikonu. W zależności od potrzeb, warunków i obszaru użycia, szczeliny wypełnić w pierwszej kolejności piankowym sznurem dylatacyjnym. Sznur umieścić w szczelinie na wymaganą głębokość ostrożnie, tak by go nie uszkodzić. W przypadku płytkich szczelin, w których nie ma miejsca na sznur, w celu uniknięcia trójkątnego styku, spód szczeliny pokryć taśmą PE. Krawędzie szczeliny można zabezpieczyć taśmą maskującą, by uniknąć zabrudzeń. Taśmę należy zerwać zaraz po nałożeniu masy i wyprofilowaniu jej powierzchni. Do wygładzenia powierzchni fugi zastosować środek Bostik Finishing Soap T500. Fuga powinna mieć kształt pozwalający na swobodne ściekanie po niej wody.

SPOSÓB UŻYCIA

Masę nakładać powoli, dokładnie wypełniając cały przekrój szczeliny, tak by nie zamknąć w niej powietrza. Powierzchnię masy wyprofilować szpachelką i wygładzić w czasie 7 minut od aplikacji. Do wygładzania fug stosować specjalne preparaty przeznaczone do wygładzania fug elastycznych na mokro lub podobne, neutralne chemicznie. Tempo utwardzania produktu jest uzależnione od temperatury otoczenia i wilgotności powietrza. Wraz ze wzrostem temperatury proces polimeryzacji przebiega szybciej. Dodatkowo czas utwardzania zależy od przekroju złącza. Zapewnić skuteczną wentylację do czasu pełnego utwardzenia się fugi.

ROZMIARY SPOINY

W przypadku tradycyjnych zastosowań budowlanych głębokość spoiny powinna być zawsze w odpowiedniej proporcji do jej szerokości. Przy szerokości szczeliny do 10 mm ten stosunek powinien wynosić 1:1 (minimalna szerokość i głębokość szczeliny to 5 mm). Dla szczelin szerszych niż 10 mm, głębokość [mm] = (szer. [mm] / 3) + 6 mm. Nie stosować na głębokość > 14 mm.

ZUŻYCIE

100 ml / 1 mb fugi o przekroju 10 mm x 10 mm = 100 mm². Mnożąc szerokość fugi (mm) przez głębokość fugi (mm) otrzymujemy ilość mililitrów / 1 mb.

Baza: **kauczuk silikonowy**

Czas wiązania: **≈ 2 mm/24 h przy +23°C i 50% RH**

Czas otwarty: **7 minut przy +23°C i 50% RH**

Wytrzymałość termiczna: **-50 / +120 °C**

Twardość Shore A: **około 19 wg DIN 53505**

Zakres temperatur pracy: **+5°C do +40°C**

Produkt posiada dodatkowe opcje:

Opakowanie: kielbaska 600 ml