



TEMEL ÖZELLİKLERİ

- Çift komponentli
- Keskin kokusu olmayan nötr silikon
- Uygunluk testi sonuçları ile ortaya konduğu üzere primerli veya primersiz mükemmel yapışma
- Ultraviyole maruziyetine karşı mükemmel dayanım
- Silikon kalınlığından bağımsız olarak çapraz bağlama hızı
- Ürün kalitesi, düzenli ekstrüzyon sağlar

ÜRÜN BİLGİLERİ

Açıklama

- SG200 çift komponentli, nötr esaslı elastomerik ve yüksek modüllü bir silikondur.
- SG200, Strüktürel Cam Uygulama tekniğinde gerekli profil yapıştırma özelliklerini karşılayacak şekilde özel olarak tasarlanmıştır.

Kullanım alanları

SG200 strüktürel cephe uygulamalarına ideal şekilde uygundur. Uygulamasında, yürürlükte olan yerel prosedürlere ve strüktürel cephe uygulamalarının teknik özelliklerine uygunluk esastır. Özel olarak, giydirme cephe birleştirme uygulamalarına yönelik olarak tasarlanmıştır.

Uygulama esnasında bağıl nem %80'i aşmamalıdır.

Ambalaj

- A Komponenti (Baz): 190 L varil
- B Komponenti (Katalizör): 18 L teneke

Saklama

Kuru ve kapalı ortamda +5°C ila +25°C arasında saklanmalıdır.

Raf ömrü

- A komponenti (baz) için orijinal açılmamış ambalajında saklanmak kaydıyla: 12 ay
- B komponenti (katalizör) için orijinal açılmamış ambalajında saklanmak kaydıyla: 9 ay

Kimyasal madde dayanımı

- Standart cephe temizleme ürünlerine karşı mükemmel dayanım.
- Seyreltik bazlara, tuzlu spreye ve tüm standart çözücü ve hidrokarbon esaslı ürün maruziyetine karşı dirençlidir (yumuşamaya/kabarmaya neden olabilir).

Uygulama

■ Derz Tasarımı Özellikleri:

Strüktürel cam uygulamaları sadece, tremco illbruck Teknik sorumlusu ile istişare edildikten sonra gerçekleştirilmelidir.

Strüktürel cam uygulamalarına yönelik derz tasarımında ETAG 002 esasları ve tremco illbruck tarafından kontrol edilmiş projeye dayalı hesaplamalar dikkate alınmalıdır.

■ Uyumluluk:

Herhangi bir aksesuarın (mesafe bandı, contalar, takozlar,vb.) ve ilgili ürünlerin (derz dolgu silikonu vb.) uyumluluğu SG200 ile test edilmiş olmalıdır.

Uygulamaya başlamadan önce uyumluluk testi ile ilgili daha fazla bilgi için lütfen tremco illbruck Teknik Servisi ile görüşünüz.

■ Uygulama yöntemleri:

A ve B komponentleri, ambalajlar açıldıktan sonra en kısa süre içerisinde kullanılmalıdır.

SG200 piyasada bulunan her tip manuel ve otomatik makine sistemleri ile uyumludur. (genel hacim oranı = 10/1).

B komponentinde, nem geçirimini minimize etmek amacıyla teflon kaplı bir devrenin kullanılması tavsiye edilir.

Üretim sürecinin kalitesini temin etmek için Fabrika İmalat Kontrolü (FPC) yapılması gereklidir.

Bu prosesin izlenmesi, CSTB 3488, 2. versiyon spesifikasyonuna uygun olarak SSG PASS (PASS VEC) sertifikası alma sürecinin koşullarından birisidir. (Daha ayrıntılı bilgi, Mayıs 2012, 5. versiyon tanıtım belgesi içerisinde mevcuttur).

Ürün sertleşene kadar elle şekillendirme yapılabilir.

- Profil üzerinde işlem yapılması:
Profiller veya üniteler üzerinde yeni uygulanmış malzeme ile işlem yapılması uygulamadan sonra 2 saate kadar mümkündür. Bu süreden sonra cam veya profiller 24 saat boyunca hareket ettirilmemelidir. Ünitelerin istiflenmesi yasaktır! Yerinde montajlar, imalattan 2 ila 3 gün sonra yapılabilir.

Montajdan önce FPC ve yapışma testi sonuçları incelenmelidir. (Daha ayrıntılı bilgi, Mayıs 2012, 5. versiyon tanıtım belgesi içerisinde mevcuttur)

Hazırlama

- Yüzey hazırlama:
Proje uygunluk testlerinde yer alan tavsiyeler çerçevesinde yüzey hazırlığı yapılmalıdır.

Yüzeyler, silikon uygulanmadan önce temiz, kuru ve yağdan, tozdan, parmak izi vb. maddelerden arındırılmış olmalıdır.
- Yüzeyin temizlenmesi:
Metal, cam ve diğer malzemeler gibi yüzeyler, solvent ile temiz bir bez ve ardından temiz kuru bir bez kullanılarak (çift bez tekniği ile) temizlenmelidir. Bazı yüzeyler için (eloksallı alüminyum, paslanmaz çelik gibi) MEK veya MIBK, ve diğer yüzeyler için (kaplamalı alüminyum veya cam gibi) IPA kullanılması tavsiye edilir.
- Yüzeyde Primer Uygulama:
Boyalı ve test edilme ihtiyacı duyulan riskli yüzeylerde, en yüksek yapışma performansının elde edilmesi için SG010 primerin uygulanması gerekebilir.

Temizlik

- Aletler, kullanımdan hemen sonra IPA veya MEK ile temizlenmelidir.
- Kirlenmiş silikon sadece mekanik yöntemle çıkarılabilir.

Uygunluk ve Onaylar

- SG200, Avrupa Teknik Değerlendirme Belgesine (ETA) 05/0005 ve bunun yanı sıra EOTA ETAG 002 kılavuzu çerçevesinde CE işaretine sahiptir.
- Ürün aynı zamanda SNJF-VEC onaylıdır.

Güvenlik tedbirleri

Kullanım öncesinde Teknik ve Güvenlik Bilgi Formları okunmalı ve anlaşılmalıdır.

Servis

Teknik servisimiz her türlü bilgi için hizmetinizdedir.

Not

Bu belge içerisinde yer alan bilgiler sadece bilgi verme amaçlıdır ve bağlayıcı nitelikte değildir. Teknik veriler, ürünlerin kesin garanti özellikleri değildir.

Kullanılan farklı malzeme, farklı uygulama işlemleri ve farklı kullanım koşulları kontrolümüz dışında olduğundan, sipariş vermeden önce ön testlerin yapılmasını mutlaka tavsiye ederiz.

Bu doküman Ağustos 2017'de hazırlanmış olup, bu tarihteki güncel teknik bilgi ve tecrübelerimize dayanmaktadır.

tremco illbruck ürünlerin teknik özelliklerini herhangi bir zamanda değiştirme hakkına sahiptir.

Ürün garanti koşulları tarafımızca belirlenmektedir. Bu dokümandaki bilgilere dayalı olarak tremco illbruck'a sorumluluk yüklenemez.

TEKNİK VERİLER

ÖZELLİKLER	STANDARTLAR	DEĞERLER	
Komponent		A Komponenti	B Komponenti
Silikon tipi		Çift komponentli nötr silikon	
Renk		Kırık beyaz	Siyah
Karışım rengi		Antrasit	
Yoğunluk*		1.33	1.05
		1.31	
Çalışma süresi*		30 ila 60 dakika	
Kabuklanma süresi ^{1)*}		80 dakika	
Ağırlıksal oran		13.0	1
Hacimsel oran		10	1
Tolerans oranı (ağırlıkça)		Min 11.0	Min. 1
		Max. 14.0	Max. 1
Shore A sertlik*	EN ISO 868	35	
Çekme mukavemeti	EN ISO 8339	>1.00 MPa	
Tasarım gerilmesi (dinamik)	ETAG 002	0.14 MPa	
Tasarım gerilmesi (statik)	ETAG 002	0.007 MPa	
%12,5 uzamada sekant modülü K12.5	EN ISO 8339	>1.4 MPa	
Kopma uzaması	EN ISO 8339	>200%	
Elastik kazanım (24 saat genelinde %25 uzama sonrası)	EN ISO 7389	>95%	
Tavsiye edilen uygulama sıcaklığı		+15°C ila +35°C arası	
Servis sıcaklık aralığı		-40°C ila +150°C arası	

¹⁾ 23°C, %50 bağıl nem

*Standart değerler

Düşük veya yüksek sıcaklıklarda polimerizasyon süresi ve hızı değişebilir. Uygulama ve saklama sıcaklıklarında büyük farklar söz konusuysa önceden bizimle irtibata geçiniz.

