



# BOSTIK

## IG-GLASS-SEAL

Neutralny silikon szklarski

### KARTA TECHNICZNA SB PROF IG-GLASS-SEAL

#### KLUCZOWE KORZYŚCI

- 100% silikon neutralny z oksymowym systemem utwardzania (bez olejów mineralnych)
- Bardzo dobra przyczepność do szkła bez gruntowania (potwierdzona badaniami ICiMB wg PN-EN 1279-4)
- Wysoka twardość i wytrzymałość na zerwanie
- Wysoka odporność na UV, opady, starzenie
- Trwale elastyczny w szerokim zakresie temperatur
- Nie powoduje korozji metali
- Nie zawiera rozpuszczalników
- Znikomy skurcz (nie powoduje szkodliwych naprężeń)
- Polecany do łączenia szkła i anodowanego lub lakierowanego aluminium

#### OPIS PRODUKTU

IG-GLASS-SEAL to trwale elastyczny, jednoskładnikowy silikonowy kit uszczelniający z neutralnym systemem utwardzania, przeznaczony do zastosowań szklarskich, jako uszczelnienie zewnętrzne, do uszczelnień obrzeży oraz uszczelnień fasadowych i dekarских.

#### ZASTOSOWANIA

- Uszczelnienia szklarskie i ogólnobudowlane w połączeniu ze stalą emaliowaną, aluminium anodowanym lub lakierowanym proszkowo, lakierowanym drewnem
- Produkcja paneli fotowoltaicznych
- Silikon „pogodowy” w systemach fasadowych, do połączeń szkło-aluminium
- Ściany osłonowe
- Uszczelnienia elementów prefabrykowanych ze stali, aluminium, ceramiki, szkła itp.

#### RODZAJE POWIERZCHNI

Bardzo dobra przyczepność do większości materiałów budowlanych i elementów wykończeniowych, np. szkło, stal, aluminium, ceramika i tym podobne powierzchnie szklane, lakierowane, emaliowane.



#### DANE TECHNICZNE

|                                                    |                                                    |
|----------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| <b>Baza</b>                                        | silikon neutralny z oksymowym systemem utwardzania |
| <b>Temperatura aplikacji (otoczenia i podłoża)</b> | +5°C do +40°C                                      |
| <b>Ciężar właściwy</b>                             | 1,15 g/ml wg ISO 1183-1                            |
| <b>Szybkość wyciskania</b>                         | 100 g/min przy Ø 3 mm i 6,3 bar                    |
| <b>Ściekanie</b>                                   | < 2 mm wg ISO 7390                                 |
| <b>Czas obróbki</b>                                | 7-8 minut przy +23°C i 50% RH                      |
| <b>Czas utwardzania</b>                            | ≈ 2 mm/24 h przy +23°C i 50% RH                    |
| <b>Maksymalna wytrzymałość na rozciąganie</b>      | 1,00 N/mm <sup>2</sup> wg DIN 53504 S2             |
| <b>Moduł 100%</b>                                  | 0,6 N/mm <sup>2</sup> wg DIN 53504 S2              |
| <b>Maksymalne wydłużenie przy zerwaniu</b>         | ≈ 270% wg ISO 1183-1                               |
| <b>Twardość Shore A</b>                            | ≈ 31 wg DIN 53505                                  |
| <b>Odporność termiczna po utwardzeniu</b>          | -40°C do +120°C                                    |

#### 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 szklane, emaliowane, glazurowane) odtłuścić środkiem na bazie alkoholu, benzyną ekstrakcyjną lub rozpuszczalnikiem podobnego typu. Zardzewiałe powierzchnie stalowe oczyścić w pierwszej kolejności szczotką drucianą, utlenione metale wypłukać, a następnie zabezpieczyć. Do betonu i na powierzchnie mineralne podobnego typu zastosować grunt do podłoży chłonnych, porowatych. Po

zagruntowaniu odczekać wymagany czas. W zależności od warunków i specyfiki zastosowania, szczeliny wypełnić w pierw piankowym sznurem dylatacyjnym. Sznur umieścić ostrożnie w szczelinie, na wymaganą głębokość, tak by go nie uszkodzić. W przypadku płytkich szczelin, w których nie ma miejsca na sznur, w celu uniknięcia trójstronnego 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. Stosować środki ochrony osobistej zgodnie z informacją zawartą w karcie charakterystyki produktu.

## ROZMIARY SPOINY

W przypadku tradycyjnych zastosowań budowlanych i wypełniania szczelin, 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.

## NARZĘDZIA

Pistolet ręczny lub pneumatyczny

## ZUŻYCIE

100 ml / 1 mb fugi o przekroju 10 mm x 10 mm = 100 mm<sup>2</sup>. Mnożąc szerokość fugi (mm) przez głębokość fugi (mm) otrzymujemy ilość mililitrów / 1 mb.

## CZYSZCZENIE

Świeże zabrudzenia można usunąć za pomocą środka Bostik Universal Cleaner T100. Utwardzony materiał można usunąć tylko mechanicznie. Do czyszczenia rąk stosować specjalne ściereczki czyszczące Bostik Cleaning Wipes T150.

## UWAGI

Zapoznać się z informacjami zawartymi na etykiecie i w karcie bezpieczeństwa produktu. Nie stosować do akwariów, PE, PP, PC, PMMA, PTFE i tzw. miękkich plastików, neoprenu, gumy, podłoży bitumicznych lub powierzchni pokrytych lakierami z dodatkiem wosków czy środków nabłyszczających, kamienia naturalnego, luster, szkła laminowanego. Produkt nie jest malowalny.

## OKRES TRWAŁOŚCI

18 miesięcy od daty produkcji. Przechowywać w oryginalnie zamkniętym opakowaniu, w suchym i chłodnym miejscu, w temperaturze od +5°C do +25°C. Odporny w transporcie do -15°C.

## DOSTĘPNE OPAKOWANIA

| ART. NR            | RODZAJ                              |
|--------------------|-------------------------------------|
| BOK003711 / czarny | 600 ml<br>rękaw z folii aluminiowej |

## POMOC TECHNICZNA

**+48 61 89 61 740**



Informacja zawarta w tym dokumencie, jak również we wszystkich publikacjach papierowych oraz cyfrowych, jest oparta na naszym aktualnym stanie wiedzy i doświadczeniu. Bostik nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek pomyłki czy nieścisłości, które są wynikiem zmian technologicznych lub badań, które wystąpiły pomiędzy datą wydania dokumentu a datą nabycia produktu. Bostik zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w formułacjach produktów. Przed aplikacją użytkownik powinien zapoznać się z treścią tego dokumentu i dokumentów z nim powiązanych. Ponadto użytkownik powinien przeprowadzić test i ocenić przydatność wyrobu do zamierzonego zastosowania. Sposób aplikacji, warunki w trakcie przechowywania lub transportu produktu są poza naszą wiedzą i kontrolą, wskutek czego pozostają poza odpowiedzialnością Bostik. Wszelkie zamówienia są realizowane zgodnie z aktualnie obowiązującymi warunkami sprzedaży Bostik. Informacje zawarte w aktualnej karcie technicznej produktu są podane w dobrej wierze i nie mają charakteru wyczerpującego.