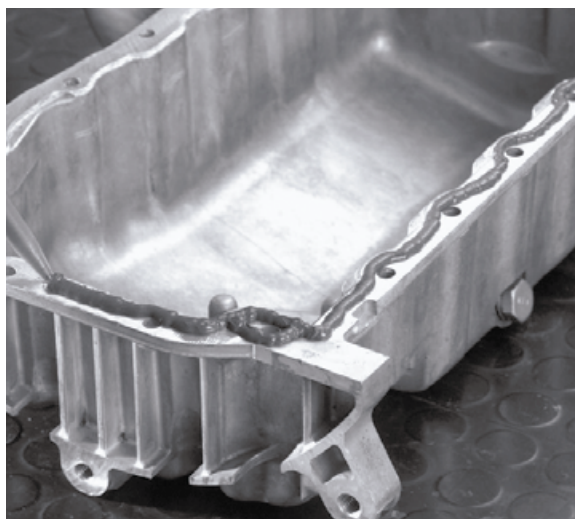


SILICON NEUTRO ALTA TEMPERATURA PRO



Color	Código
Gris	0890 324 085

El Silicón Neutro Alta Temperatura Pro es un silicón monocomponente de curado neutro, formador de juntas para diversas aplicaciones mecánicas.

Tiene alta flexibilidad y resistencia a la temperatura, siendo estable para trabajos constantes hasta 315°C, y 343°C máximo durante cortos periodos..

Producto de curado neutro, no oxida sensores y materiales donde es aplicado.

Cura a temperatura ambiente y forma una junta flexible y resistente.

Características

- Fácil aplicación.
- Producto monocomponente.
- Curado neutro, no oxida las partes metálicas.
- Olor casi neutro.
- Alta estabilidad térmica.
- Forma juntas permanentemente flexibles.
- Rápida formación de película (8 - 20 min)

Aplicaciones

- Ideal para cárter de aceite, tapas de válvulas y de transmisión.
- Carcasas de bombas de agua y aceite.
- Caja de cambio.
- Colector de admisión y escape.

Advertencias

- No es indicado para usar en piezas sumergidas en gasolina, agua o aceite.
- Este producto no sustituye a los empaques.
- No comer, beber o fumar durante la manipulación del producto.
- Almacenar lejos de fuentes de calor

Datos técnicos	
Estado físico	Pastoso
Color	Gris
Olor	Característico
Densidad a 23°C	1,02
Máxima distancia	6mm
Tiempo de formación de película	8 - 20min
Tempo de curado (cordón de 5mm a 23°C en 50% de humedad relativa)	24 horas
Tipo de curado	neutro
Dureza Shore A después 7 días	25 - 30
Coefficiente de elasticidad	>0,5MPa
Componentes volátiles	<5%
Alargamiento después de 7 días	>300%
Temperatura de aplicación	+5°C a +45°C
Resistencia a la temperatura	-62°C a +315°C
Resistencia máxima a la temperatura en intervalos cortos (30min)	343°C

Modo de empleo

- Limpie o seque la superficie, eliminando grasas y polvo.
- No utilice gasolina o queroseno para limpiar las piezas.
- Utilice la tapa para romper el sello del tubo.
- Enrosque el aplicador al tubo.
- Corte el aplicador al largo deseado en un ángulo de 45 °
- Montar las piezas antes que el silicón forme película.
- Apriete correctamente los tornillos y retire el exceso de producto.
- El curado total se dará en aproximadamente 24 horas.