

**2H** **SIL T 300**



**Produktinformation**

**Hochtemperatur-Silikon**

Hitzebeständige 1-komponentige elastische Dichtungsmasse auf Basis Silikonkautschuk; neutralvernetzend.

Elastische, einkomponentige Silikonichtungsmasse für Anwendungen im Innen- und Außenbereich mit einer maximalen Bewegungsaufnahme von 25 %.

Schnelle Durchhärtung ist gewährleistet. Nach vollständiger Durchhärtung kann die thermische Belastung erfolgen.

Die Dauertemperaturbeständigkeit liegt bei +250 °C. Kurzfristig bis +300 °C.

Gute Haftung ist auf vielen Untergründen, so z.B. auf sorgfältig gereinigtem Aluminium, Eloxal, Glas, Fliesen, ohne Voranstrich zu erzielen.

Da die verwendeten Materialien in ihrer Oberflächenbeschaffenheit oft sehr stark differieren, ist grundsätzlich vor der Anwendung ein Haftversuch durchzuführen.

**Anwendungsbereich**

Der speziell hitzestabilisierte Silikonkautschuk wird überall dort eingesetzt, wo elastisch abgedichtet werden soll und später hohe Temperaturen zu erwarten sind, z.B. an Heizkesseln, Kachelöfen, Kaminen sowie in der Industrie für Heizungs- und Lüftungsbau, bei Rohrdurchführungen, Öfen und Rauchgasleitungen.

**Farbe**

Schwarz

**Lieferform**

310 ml Kartusche  
12 Stück/Karton

**Lagerung**

Mindestlagerfähigkeit in trockenen Räumen bei Temperaturen von +5 °C bis +25 °C: 12 Monate ab Herstellungsdatum (siehe Chargen-Stempelung) in ungeöffneten Originalgebinde.

Gewichtsverlust bei Langzeittemperaturbelastung

**Reinigung**

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit **2H Reiniger** säubern. Abgebundenes **2H SIL T 300** kann nur mechanisch entfernt werden.

**Zusatzinformation**

**2H SIL T 300** ist nach EG-Richtlinien / GefStoffV eingestuft und gekennzeichnet. Bei der Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen ist für eine gute Belüftung zu sorgen. Das Sicherheitsdatenblatt nach 91/155/EWG steht auf Anfrage zur Verfügung.

# 2H SIL T 300

## Anwendung

### 1. Reinigung der Haftflächen

Die Haftflächen müssen sauber, fettfrei und lufttrocken sein. Lose Reste sind mechanisch, Öl- und Fettreste mit Reiniger sorgfältig zu entfernen (bei Aluminium Vorschriften der Hersteller beachten). Fugenflanken säubern und entfetten, eventl. Fugenränder abkleben, um sauberen Fugenabschluss zu erzielen.

### 2. Primern

Auf poröse Untergründe **2H Primer 140** (siehe nebenstehende Tabelle) mit Pinsel sparsam nur auf Haftflächen aufstreichen; bei dichten, glatten Untergründen **2H Primer 141** verwenden.

Haftfläche	Primerempfehlung
ABS	141
Acrylglas	-
Aluminium	141
Beton	140
Edelstahl	141
Eloxal	141
Faserbeton	140
Fliesen	+
Glas	+
Makrolon	-
Plexiglas	-
Polyamid	-
Polycarbonat	-
Polystyrol	-
Polyester GFK	141
Polypropylen	-
Putz	140
Zinkblech	141

Die vorstehenden Empfehlungen beziehen sich auf Einsatzgebiete mit normaler Witterungsbelastung und haben aufgrund der Vielfalt der möglichen Werkstoffvarianten orientierenden Charakter.

- nicht geeignet

+ kein Primer erforderlich

+,...In Versuchen hat sich gezeigt, dass zwar häufig, aber nicht immer ohne Primer gearbeitet werden kann. Dies hängt ab von den in der Praxis auftretenden Belastungen, der exakten Zusammensetzung der angrenzenden Werkstoffe bzw. Beschaffenheit der Haftflächen. Da diese Einflüsse oftmals nicht vorhersehbar sind, empfehlen wir in Fällen, wo auf Primer verzichtet werden soll, entsprechende Vorversuche. Der Einsatz wird nicht empfohlen. Dies gilt generell auf Untergründen wie Polyethylen, Silikon, Butylkautschuk, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Stoffen (Schwarzanstrichen) sowie Naturstein.

### 3. Einbringen der Dichtungsmasse

Kartusche oberhalb des Gewindes abscheiden, Kunststoffdüse aufschrauben und entsprechend Fugenbreite schräg abscheiden. Mit konstantem Druck mittels Hand- oder Pressluftpistole ausspritzen.

### 4. Glätten

Wo erforderlich, unmittelbar nach dem Verfugen mittels angefeuchtetem Spachtel glätten; Klebeband abziehen. Wenn das Material nicht ganz verbraucht ist, aus der Kartusche etwas **2H SIL T 300** herausdrücken, damit sich ein Pfropfen bilden kann. Bei Wiederverwendung Pfropfen abziehen. Der Rest sollte innerhalb von 2 bis 3 Wochen verbraucht werden.

Bei nachstehenden Fugendimensionen können pro 310 ml Kartusche folgende lfm-Werte erzielt werden:

Fugendimension Breite x Tiefe in mm	lfm-Leistung pro 310 ml Kartusche
5x5	12
10x10	3
15x10	2
20x10	1,5



Technische Daten

Spez. Gewicht	DIN 52 451	ca. 1,22 g/cm <sup>3</sup>
Durchhärtung		ca. 3 mm/Tag
Hautbildungszeit		ca. 8 Min.
Temperaturbeständigkeit		bis +250 °C, kurzz. bis +300 °C
Verarbeitungstemperatur		von +5 °C bis +35 °C
Shore A Härte		ca. 38
Zugfestigkeit		ca. 0,7 N/mm <sup>2</sup>
Zulässige Gesamtverformung		25 %
Brandverhalten		B2