

TENALUX® 342XL

ОПИСАНИЕ

Готовый к применению однокомпонентный герметик на основе MS-Polymer® для заделки швов в вертикальных и горизонтальных конструкциях. Продукт предназначен исключительно для использования профессионалами. Легко наносится вручную методом шприцевания с помощью специальных пистолетов, а также с помощью индустриального оборудования для нанесения герметиков. Отверждается в результате химической реакции с влагой воздуха. Герметик обладает отличной адгезией к большинству материалов, используемых в автопромышленности, а также хорошими прочностными и деформационными качествами после отверждения.

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

- Герметизация швов в грузовых отсеках, фургонах и автоприцепах
- Восстановление уплотнений швов на автотранспорте
- Герметизация деформационных швов с максимальной деформацией $\pm 25\%$

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Может наноситься в широком интервале температур
- Отличная тиксотропность, не течёт в вертикальных швах
- Отличная адгезия к поверхностям большинства индустриальных материалов (металл, пластмасса, полимерные покрытия, стекло, древесные материалы и другие) без применения грунтовок
- Отличная устойчивость к воздействию климатических факторов, особенно во влажных и жарких условиях
- Высокая устойчивость к воздействию УФ-излучения
- Сохраняет эластичность в широком интервале температур
- Доступен любого цвета палитры RAL
- Экологичен и безопасен при использовании – не содержит изоцианатов, силиконов и растворителей
- Не вызывает коррозию
- Не имеет запаха
- Практически не даёт усадки

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Общие данные

Внешний вид	Белая или серая тиксотропная масса Другие цвета палитры RAL под заказ
Вид полимера	Однокомпонентный MS-Polymer®, холодное отверждение под воздействием влаги воздуха
Упаковка	Фасуется в тубы из ламинированного пластика емкостью 600 мл или в картуши по 290 мл Поставляется в картонных ящиках, по 15 туб или 24 картуша в каждом Возможна специальная упаковка в бочках под заказ
Гарантийный срок хранения	Для туб и картушей: 12 месяцев Для бочек: 6 месяцев в не вскрытой, целостной заводской упаковке, в сухих складских помещениях при температуре не более + 30 °C

Характеристики герметика

Если не указано иначе, характеристики приведены для стандартных условий: при температуре (23 ± 2) °C и относительной влажности $(50 \pm 5)\%$

Образование поверхностной плёнки (TTM 013)	≈ 20 минут
Скорость отверждения (TTM 010)	от 3 до 4 мм/сутки
Усадка (ISO 10563)	$\leq 3\%$
Плотность (до отверждения) (ISO 1183-1)	$\approx 1,5$ кг/литр
Эластичность (ISO 7389)	$\geq 70\%$
Прочностные характеристики при разрыве (ГОСТ ISO 37)	
• условная прочность	$\geq 1,8$ МПа
• относительное удлинение	$\geq 400\%$
Адгезионная прочность (ISO 8339)	
• условная прочность	$\geq 1,3$ МПа
• относительное удлинение	$\geq 200\%$
• модуль упругости при 100% удлинении	$\geq 0,7$ МПа
Твердость по Шору А (ISO 868)	≥ 40
Теплопроводность (TTM 058)	$\approx 0,3$ Вт/(м x К) (для серого цвета)
Интервал температур применения	от + 1 °C до + 50 °C
Интервал температур эксплуатации	от - 50 °C до + 90 °C
Интервал температур хранения	от - 20 °C до + 30 °C

TTM - Метод тестирования производителя

TENALUX® 342XL

ПРИГОДНОСТЬ ГЕРМЕТИКА

Перед использованием с помощью соответствующих тестов убедитесь в совместимости полимерных материалов, находящихся в прямом или косвенном контакте друг с другом. Убедитесь в том, что не изменяются или не ухудшаются свойства этих материалов. Всегда рекомендуется проводить пробный тест для проверки адгезии герметика к конкретным субстратам. Если адгезия к выбранному субстрату является недостаточной, проконсультируйтесь с представителем производителя.

ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Поверхность, соприкасающаяся с герметиком, должна быть прочной, чистой и сухой. Поверхность необходимо очистить от всех загрязнений, снижающих адгезионную прочность связи герметика с поверхностью - от пыли, смазочных материалов, остатков ранее применённых липких лент и т.п. Поверхности, загрязнённые пылью, маслом или жиром, а также поверхности обработанные средствами защиты или другими специальными материалами, обязательно обезжиривают соответствующими растворителями согласно местным нормам, степени загрязнения поверхности и указаниям производителей соприкасающихся полимерных материалов.

Не допускается применение таких растворителей, которые снижают прочность поверхности, оставляют следы или способствуют накоплению воды на поверхности.

Для слабо загрязнённых поверхностей (например, пыль, незначительные следы масел) рекомендуется использовать изопропанол.

Для загрязнённых поверхностей средней степени (например, пятна масла низкой вязкости) рекомендуется использовать ацетон или смесь изопропанола с ацетоном в соотношении 1:1.

Для сильно загрязнённых поверхностей (например, пятна смазки высокой вязкости) рекомендуется использовать двухступенчатую очистку. Сначала удаляют основную массу загрязнения, используя углеводородные растворители (например, уайт-спирит). После этого удаляют остатки загрязнения и углеводородного растворителя, используя изопропанол или смесь изопропанола с ацетоном.

Выбор углеводородных растворителей также рекомендуется в случаях, когда применение ацетона (температура вспышки -20 °C) или изопропанола (температура вспышки +13 °C) недопустима из-за требований безопасности. В таких случаях следует подобрать растворитель ряда углеводородов с наименьшей температурой кипения, но соответствующий требованиям к температуре вспышки.

После очистки поверхности следует подождать до полного высыхания растворителя (как правило, от 5 до 15 минут) и убедиться в том, что на поверхности не осталось следов загрязнения или растворителя.

Для проверки качества подготовительных работ необходимо подготовить тестовый шов непосредственно перед проведением работ. Если, несмотря на соблюдение рекомендаций по подготовке поверхности, адгезия герметика к поверхности неудовлетворительна, то необходимо применить специальные методы по подготовке поверхности. В таком случае обратитесь к представителю производителя.

НАНЕСЕНИЕ ГЕРМЕТИКА

Перед нанесением герметика обязательно изучите соответствующий лист безопасности и убедитесь в том, что соблюдены все предписания производителя.

Убедитесь в том, что температура окружающей среды в месте нанесения герметика находится в пределах допустимого интервала температур применения. Герметик допускается наносить только в швы, соответствующие рекомендуемым параметрам и подготовленные согласно вышеприведённым указаниям.

Перед использованием рекомендуется не менее суток выдержать упаковки с герметиком в теплом помещении при температуре, соответствующей интервалу температур применения.

Нанесение герметика в шов производится с помощью соответствующего оборудования (ручного или пневматического пистолета).

Вставьте тубу с герметиком в цилиндр шприца, обрежьте кончик тубы со стороны наконечника (насадки) и закройте цилиндр. Выберите и установите наконечник, соответствующий размеру шва. При нанесении герметика наконечник шприца вставляется в герметизируемый шов под углом 45°. Плавно и равномерно выдавливайте герметик в шов, избегая образования пустот и пузырей воздуха, разрывов и наплывов. После вскрытия упаковки герметик следует использовать как можно быстрее. При низкой температуре герметик может иметь повышенную вязкость. Для получения герметичного соединения, в производственных помещениях рекомендуется обеспечить постоянную температуру. Оптимальная температура герметика и поверхности материала от +15 °C до +25 °C.

Сразу после заполнения шва необходимо выровнять и уплотнить нанесённый герметик, а также придать ему нужную форму соответствующим инструментом (шпателем) подходящего размера и конфигурации.

Инструмент смачивается в мыльном растворе для предотвращения прилипания герметика. Не допускается непосредственное нанесение мыльного раствора на свежеложенный герметик. Инструменты очищаются сразу же по окончании работ разрешёнными к применению растворителями (рекомендуется использовать ацетон или смесь ацетона с изопропанолом).

ОТВЕРЖДЕНИЕ ГЕРМЕТИКА

Герметик отверждается в результате химической реакции с влагой воздуха. Отверждение начинается от поверхности соприкосновения со средой, содержащей влагу (например, воздух, дерево и т.д.) и продолжается вглубь объёма герметика. Скорость отверждения зависит от температуры и влажности воздуха. Скорость отверждения можно увеличить повышением температуры и влажности воздуха. Температура отверждения не должна превышать +50 °C. Отверждение при более высоких температурах ухудшает адгезионные качества герметика. Излишки затвердевшего герметика удаляются механически.

ОКРАШИВАНИЕ

Герметики TENALUX® можно окрашивать после времени образования поверхностной пленки, при условии, что краска влагопроницаема. Краска должна быть предварительно испытана на совместимость с герметиком. Следует учитывать, что на поверхность герметиков TENALUX® до полного их отверждения нельзя наносить эмали и подвергать их термической обработке, так как это отрицательно влияет на процессы отверждения и, следовательно, на свойства отвержденного материала.

ПРИМЕЧАНИЕ

Вышеприведённая информация, в особенности рекомендации по применению и использованию продукции компании TENACHEM, основана на опыте и исследованиях, доступных в момент создания данного документа. Вся информация верна только в случае, если продукция хранится, применяется и используется согласно рекомендациям производителя. На практике окружающие условия и характеристики поверхности швов могут отличаться от вышеописанных. В этом случае конечному потребителю следует выполнить тестовое нанесение герметика для определения его пригодности к применению в каждом конкретном случае. Производитель оставляет за собой право на изменение технических характеристик продукции. В любом случае следует использовать самую последнюю версию технического описания.