

Black-Seal Spezialsilikon



Extrem öl- und fettbeständig

WEICON Black-Seal ist hochtemperaturbeständig (+280 °C / +536 °F), lösemittelfrei, haftstark, druckbeständig, alterungsbeständig und extrem elastisch (Bruchdehnung von ca. 500%).

Es eignet sich für Verklebungen und ist für Abdichtungen geeignet, bei denen eine besonders hohe Öl- und Fettbeständigkeit erforderlich ist.

Das Produkt kann an Getriebe-, Ventil- und Gehäusedeckeln, Ölwanne und Ölpumpen, Wasserpumpen, Getrieben und Achsen, Flanschen, Tanks und Behältern und in vielen anderen Bereichen zum Einsatz kommen.

Charakteristik

Basis	1 K.-Polysiloxan (Acetat)	
Beschaffenheit	pastös	
Farbe	schwarz	
Härtungsart	feuchtigkeitshärtend	
Feststoffanteil	96 %	
Überlackierbar	Nein	
Standfestigkeit/Ablauf	ASTM D 2202	1.0 mm
Baustoffklasse	DIN 4102	B 2
Mindestlagerfähigkeit	Presspack / Green Tube	12/18 Mon.

Verarbeitung

Härtebedingung	+5 bis +40°C und 30% bis 95% rel. Luftfeuchtigkeit	
Durchhärtengeschwindigkeit	in den ersten 24 Stunden	2 -3 mm
Dichte	1,06 g/cm ³	
Max. Dichtfugenbreite	25 mm	
Spaltüberbrückung bis max.	5 mm	

Aushärtung

Hautbildungszeit	7 Min.	
------------------	--------	--

Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	ISO 37	2,2 N/mm ²
Bruchdehnung (Zug)	ISO 37, S3A	500 %
Weiterreißwiderstand	DIN 53515 / ASTM D 1002	4 kN/m
Dehnspannungswert bei 100 %	ISO 37 S3A	0,7 N/mm ²
Bewegungsaufnahme max.	15 %	
Härte (Shore A)	DIN ISO 7619	30±5
Zugscherfestigkeit gemäß DIN EN 1465	Mittlere Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465/ ASTM D 1002) 0,7 N/mm ²	
Volumenänderung	DIN 52451	-9 %

Thermische Kennwerte

Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +280 °C kurzzeit. (ca. 2 h) bis +300 °C	
Wärmeleitfähigkeit	0,2 W/m·K	

Elektrische Kennwerte

Durchgangswiderstand	2,5 x 10 ¹⁵ Ω·m	
Durchschlagsfestigkeit	21,0 kV/mm	

Zulassungen / Richtlinien

ISSA-Code	75.634.24/25/26	
IMPA-Code	81 52 84/85/86	
MIL-Spec	entspricht	MIL-A-46106B Group III Typ 1

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen sauber und fettfrei sein. Viele Oberflächenverschmutzungen wie z.B. Öl, Fett, Staub und Schmutz lassen sich mit WEICON Oberflächen-Reiniger beseitigen. Bei besonders stark verschmutzten Metalloberflächen empfehlen wir WEICON Sprühreiniger S; zum Entfernen von alten Farbrückständen oder Klebstoffresten eignet sich WEICON Dicht- und Klebstoffentferner. Die meisten Werkstoffe lassen sich mit- und untereinander gut verkleben. Für bestimmte Materialien oder extreme Anforderung empfehlen wir die Verwendung eines Haftvermittlers (Primer). Eine mechanische Oberflächenvorbehandlung z.B. durch Schleifen oder Sandstrahlen kann die Adhäsion darüber hinaus erheblich verbessern.

Verarbeitung

Aufbringmethoden:

Verarbeitung Kartusche

Hand-Druckpistole für 310 ml Kartuschen, Druckluftpistole, wir empfehlen eine Variante mit Kolbenstange (WEICON Druckluft-Kartuschenpistole), automatische Dosiersystem.

Verarbeitung Minischlauchbeutel:

Den Tubenschlüssel mittig am Clip des Minischlauchbeutels einhaken. Sicherungsglasche entfernen. Dann den Deckel weiter eindrehen – dadurch wird der Minischlauchbeutel

Hinweis: Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

Black-Seal Spezialsilikon

aufgeschnitten. Verschluss öffnen und durch Drehen des Tubenschlüssels das Material ausbringen.

Verarbeitung Presspack

Originalitätsverschluss entfernen. Ausflussmenge durch stufenloses Drehen der Kappe von Min. bis Max. bestimmen. Hebel drücken und Medium verarbeiten. Mit dem Drehen der Kappe in die „Min.“-Position schließt sich das Ventil automatisch und der Produktfluss wird gestoppt.

Fügen der Klebteile

Um eine optimale Benetzung zu gewährleisten, müssen die Klebteile gefügt werden, bevor sich die erste Haut auf dem Klebstoff gebildet hat (Hautbildungszeit).

Lagerung

Im ungeöffneten Originalgebinde bei Raumtemperatur lagern und direktes Sonnenlicht vermeiden.

Gebrauchshinweise

Bei der Verarbeitung von WEICON Produkten sind die physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten und Vorschriften in unseren EG-Sicherheitsdatenblättern (www.weicon.de) zu beachten.

Zubehör

- 10025241 V-Naht-Düse, 1 Stück
- 10020751 Druckpistole Spezial, 1 Stück
- 10000441 Druckpistole, 1 Stück
- 10101992 Clipdüse Green Tube, 1 Stück, transparent
- 10059792 Druckpistole Airflow 3, 1 Stück

Erhältliche Gebindegrößen

- 10000763 Black-Seal Spezialsilikon, 200 ml (Presspack), schwarz
- 10022222 Black-Seal Spezialsilikon, 85 ml, schwarz
- 10104022 Black-Seal Spezialsilikon, 280 ml (Green Tube), schwarz
- 10104057 Black-Seal Spezialsilikon, 280 ml (Set), schwarz

Umrechnungstabelle

$(^{\circ}\text{C} \times 1,8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$	$\text{Nm} \times 8,851 = \text{lb}\cdot\text{in}$
$\text{mm}/25,4 = \text{inch}$	$\text{Nm} \times 0,738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$
$\mu\text{m}/25,4 = \text{mil}$	$\text{Nm} \times 141,62 = \text{oz}\cdot\text{in}$
$\text{N} \times 0,225 = \text{lb}$	$\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$
$\text{N}/\text{mm}^2 \times 145 = \text{psi}$	$\text{N}/\text{cm} \times 0,571 = \text{lb}/\text{in}$
$\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$	$\text{kV}/\text{mm} \times 25,4 = \text{V}/\text{mil}$

Hier geht es zur
Produktdetailseite:



Hinweis
Alle in diesem Technischen Datenblatt enthaltenen Angaben und Empfehlungen stellen keine zugesicherten Eigenschaften dar. Sie beruhen auf unseren Forschungsergebnissen und Erfahrungen. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungsbedingungen nicht verantwortlich sein können, da uns die speziellen Anwendungsverhältnisse beim Verwender nicht bekannt sind. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibende hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob von dem angegebenen Produkt die von Ihnen gewünschten Eigenschaften erbracht werden. Ein Anspruch daraus ist ausgeschlossen. Für falschen oder zweckfremden Einsatz trägt der Verarbeiter die alleinige Verantwortung.

WEICON Middle East L.L.C.
United Arab Emirates
phone +971 4 880 25 05
info@weicon.ae

WEICON Czech Republic s.r.o.
Czech Republic
phone +42 (0) 417 533 013
info@weicon.cz

WEICON GmbH & Co. KG
(Headquarters) Germany
phone +49 (0) 251 9322 0
info@weicon.de

WEICON Romania SRL
Romania
phone +40 (0) 3 65 730 763
office@weicon.com

WEICON South East Asia Pte Ltd
Singapore
Phone (+65) 6710 7671
info@weicon.com.sg

WEICON Colombia S.A.S
Colombia
Phone: +57 314 793 86 06
Email: info@weicon.co

WEICON Inc.
Canada
phone +1 877 620 8889
info@weicon.ca

WEICON Ibérica S.L.
Spain
phone +34 (0) 914 7997 34
info@weicon.es

WEICON Italia S.r.L.
Italy
phone +39 (0) 010 2924 871
info@weicon.it

WEICON SA (Pty) Ltd
South Africa
phone +27 (0) 21 709 0088
info@weicon.co.za

WEICON Kimya Sanayi Tic. Ltd. Şti.
Türkiye
Tel.: +90 (0) 212 465 33 65
E-mail: info@weicon.com.tr