



GYSO-Sil 705^{Plus}

Standard-Silikone

Produkt

Geruchsarme einkomponenten Silikon-Dichtmasse auf neutraler Oximhärter-Basis mit guter Haftung auf Glas, Holz, Metall, Email, Keramik, etc. MEKO-frei, fungizid ausgerüstet, gute UV-, Alterungs- und Witterungsbeständigkeit sowie hohe Abriebfestigkeit. Erfüllt die Anforderungen der ISO 11600 F 25 LM, EN 15651-1:2012 F-EXT-CC 25LM, EN 15651-1:2012 G-CC 25LM, EN 15651-3:2012 S XS1, etc.

Verletzt keine Ausschlusskriterien von MINERGIE-ECO.

Anwendungsbereich

Für die Glasfalzversiegelung an Holz-, Metall- und Kunststofffenstern, zum Abdichten von Anschlussfugen im Fenster-, Metallbau- und Fassadenbereich sowie für Abdichtungen im Plattenleger- und Sanitärbereich.

Verarbeitung

Untergründe müssen tragfähig, fest, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein, Fugen mit geeigneten Materialien hinterfüllen und Randzonen, speziell bei unebenen Untergründen oder Glas, mit geeignetem Klebeband abkleben um eine mögliche Oberflächenbenetzung mit dem Dichtstoff, welche nur schwer zu entfernen ist, vermeiden.

Auf poröse, saugende Untergründe wird eine Vorbehandlung des Untergrundes mit GYSO-Sil Primer 26 empfohlen.

Auf Kunststoffe (GFK, ABS, PVC, etc.) sollen vor der Verarbeitung Haftversuche durchgeführt werden. Zur Haftverbesserung können Kunststoffe mit GYSO-Sil Primer 26 vorbehandelt werden.

Auf Pulverbeschichtungen kann aufgrund der grossen Vielfalt an Pulverlacksystemen, Farben, Glanzgraden, etc. in Bezug auf die Vorbehandlung für Fugendichtungen keine allgemein verbindliche Aussage gemacht werden. Es müssen in jedem Fall Haftversuche durchgeführt werden. Bei ausreichender Klebkraft ist neben dem Entfetten keine weitere Vorbehandlung notwendig. Bei mangelnder Klebkraft kann diese durch Vorbehandlung der Untergründe mit GYSO-Sil Primer 26 verbessert werden.

Technische Daten

Basis	Oximvernetzendes Silikon	
Konsistenz	pastös, standfest	
Spezifisches Gewicht	1.00 g/cm ³	
Verarbeitungstemperatur	+5 °C bis +35 °C	
Hautbildungszeit	ca. 8 min	(23 °C; 50 % RLF)
Durchhärtung	ca. 2.5 mm/24 h	(23 °C; 50 % RLF)
Temperaturbeständigkeit	-40 °C bis +150 °C	
Shore-A Härte	ca. 25	(ISO 868)
Zulässige Gesamtverformung	ca. 25 %	(ISO 9047)
Dehnspannung bei 100 % (E-Modul)	ca. 0.40 N/mm ²	(ISO 8339)
Reissdehnung	ca. 300 %	(ISO 8339)



GYSO-Sil 705^{Plus}

Lieferform

Gebinde

Kartusche à 310 ml, Karton à 12 Kartuschen
Beutel à 580 ml, Karton à 12 Beutel

Haltbarkeit

12 Monate ab Produktionsdatum (kühl und trocken)

Besonderes

Nicht unter +5 °C verarbeiten.

Gute Verträglichkeit mit PVB-Folien von Verbundsicherheitsglas in Anlehnung an die Verträglichkeitsprüfung der ift-Richtlinie DI-02/1 Verwendbarkeit von Dichtstoffen - Teil 2: Prüfung von Materialien in Kontakt mit der Kante von Verbund- und Verbundsicherheitsglas vom März 2009.

Die Fugendimensionierung erfolgt nach aktuellem Stand der Technik für Luftfeuchtigkeitshärtende Dichtstoffe. Die ausreichende Luftfeuchtigkeitszufuhr zur Dichtfuge muss bis zur vollständigen Vulkanisation gewährleistet sein.

Aufgrund der Vielzahl von Anstrichsystemen für Holzfenster kann keine generelle Aussage bezüglich der Haftung und Verträglichkeit abgegeben werden. Individuelle Vorversuche sind deshalb erforderlich.

Direktkontakt mit bitumenhaltigen und weichmacherabgebenden Materialien wie z.B. EPDM, Neopren, Isolier- und Schwarzanstrichen vermeiden.

Bei der Applikation auf gedämpften Hölzern können aufgrund der hohen Gerbstoffanteile optische Beeinträchtigungen in Form gelblicher Verfärbungen entstehen. Dieser Zustand hat auf die Hafteigenschaften keine Auswirkungen und stellt kein Mangel im eigentlichen Sinne dar.

Alle Sicherheitshinweise entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.

Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.