

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухкомпонентный полисульфидный герметик для производства стеклопакетов (герметик тиоколовый для стеклопакетов)

Sealquest

(ТУ 20.30.22-036-86734527-2023)

Sealquest представляет собой двухкомпонентную эластичную уплотняющую массу без содержания растворителей, применяемую в производстве стеклопакетов.

Компонент А представляет собой тиксотропную пасту на основе полисульфида (тиокола), пластификаторов, наполнителей и модифицирующих добавок. Компонент В — тиксотропная паста, включающая в себя пластификаторы, пигменты, катализаторы и модифицирующие добавки. Полученная путём смешивания двух компонентов масса с течением времени подвергается застыванию (вулканизации), а после окончательного отверждения представляет собой стабильно эластичный, резинообразный уплотняющий материал, характеризующийся низким коэффициентом проницаемости для водяного пара и газов и хорошей адгезией к стеклу и алюминию.

Свойства герметика Sealquest

- ☐ Нанесение с помощью двухкомпонентных экструдеров любого типа
- ☐ Не содержит растворителей
- ☐ Не стекает при нанесении
- ☐ Длительная жизнеспособность и быстрое отверждение
- ☐ Отличная адгезия к дистанционной рамке и стеклу
- ☐ Высокие физико - механические показатели отвержденного герметика
- ☐ Диапазон эксплуатации : от -50 °С до +70°С
- ☐ Низкая паропроницаемость для длительной эксплуатации стеклопакетов и низкий коэффициент проникновения влаги
- ☐ Низкая газопроницаемость для использования в газонаполненных стеклопакетах
- ☐ Полностью совместим с полиизобутиленовыми герметиками для первичной герметизации

Технические характеристики герметика Sealquest

Таблица 1

№	Наименование параметра		Фактические значения
1	Запах	Компонент А	Запах полисульфида
		Компонент В	Запах отсутствует
2	Внешний вид	Компонент А	Тиксотропная паста светло-бежевого цвета без посторонних включений
		Компонент В	Тиксотропная паста черного цвета без посторонних включений
3	Динамическая вязкость (при 20-22 °С), мПа·с	Компонент А	20000 - 27000
		Компонент В	3000 - 8000
4	Жизнеспособность (при 20-22 °С), мин		Не менее 30
5	Плотность, г/см ³	Компонент А	1,88 - 1,9
		Компонент В	1,65 — 1,67
6	Время отверждения (при 20-22 °С), мин (до твердости 30 усл. ед. по Шору А)		≤ 300
7	Адгезия к металлу при отслаивании через 24 ч (при 20-22 °С), Н/мм		≥ 4 Характер отрыва - когезионный
8	Сопротивление текучести через 24 часа (при 20-22 °С), мм		<1
9	Твердость по Шору А через 24 ч (при 20-22 °С), усл. ед.		≥ 30
10	Адгезионные свойства к стеклу через 24 ч (при 20-22 °С)		10 мин – 0,3 МПа
11	Адгезионные свойства к алюминиевой дистанционной рамке через 24 ч (при 20-22 °С)		10 мин – 0,3 МПа
12	Усилие на разрыв МПа, не менее 50	К стеклу:	≥ 0,6
		К алюминию:	≥ 0,5
13	Относительное удлинение при разрыве через 24 ч (при 20-22 °С), %		≥ 70

Хранение компонентов герметика

Упакованные компоненты герметика следует хранить в вертикальном положении, в закрытых помещениях, при температуре окружающего воздуха $10 \div 30^{\circ}\text{C}$. Не подвергать непосредственному воздействию солнечных лучей и избегать промерзания компонентов. Гарантийный срок хранения компонентов герметика составляет 6 месяцев.

Подготовка поверхности

Герметик обладает отличной адгезией к нарезанному и полированному стеклу. Поверхности должны быть сухими и чистыми, свободными от пыли и жира.

Смешивание компонентов герметика

Высокие адгезионные и прочностные характеристики полимеризованного герметика зависят от точности дозирования обоих компонентов продукта (А основа + В отвердитель). Компоненты герметика смешиваются соотношении 100 : 10 по весу (9 : 1 по объему). Увеличение количества компонента В для ускорения отверждения более 10% приводит к ухудшению тех. характеристик.

Оборудование для нанесения герметика

Герметик наносится с помощью смесительных автоматов (экструдеров). При работе на оборудовании необходимо следить за правильной установкой дозирующего цилиндра для обеспечения требуемого соотношения компонентов в смеси. Смесь компонентов герметика должна быть использована в течении 30 минут (при 20°C). При более высоких температурах время выработки уменьшается. Обладая оптимальными реологическим характеристикам возможно нанесение герметика с помощью различных типов автоматического оборудования. Благодаря отличным тиксотропным свойствам герметик легко наносится, а после нанесения не стекает с стеклопакета.

Отверждение герметика

Время отверждения герметика зависит от температуры и влажности окружающей среды. Не рекомендуется использование герметика при температуре окружающей среды менее 15°C . Потеря жизнеспособности герметика (потеря технологичности массы при нанесении) происходит через 30 – 60 минут (при 20°C) после смешивания компонента А и отвердителя В. Время отверждения герметика (достижение твердости 30 усл. ед. по Шору А) составляет не более 300 мин (при 20°C). При достижении герметиком твердости 30 усл. ед. по Шору А возможна внутризаводская транспортировка готового стеклопакета. Технические характеристики герметика приведены в таблице 1.