

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ **СИЛАГЕРМ 2108**

1. ПРИМЕНЕНИЕ

Силагерм 2108 термостойкий (до +350 °С) заливочный двухкомпонентный силиконовый герметик для склеивания металлических и неметаллических поверхностей, в том числе силиконовой резины горячей и холодной вулканизации, герметизации различной радио и электроаппаратуры, плат, работающей в среде воздуха, в условиях вибрации и защиты ее от воздействия влаги. А также для герметизации резьбовых соединений трубопроводов внутренних систем холодного, горячего водоснабжения и отопления зданий. Рабочий диапазон температур от -60 °С до +250 °С.

Компаунд **Силагерм 2108** не вызывает коррозии при температурах прогрева до 200°С алюминиевых сплавов, стали кадмированной и оцинкованной с хроматным пассивированием, латуни и серебряных покрытий, при температурах прогрева до 150°С и оловянных покрытий.

Силагерм 2108 является двухкомпонентным материалом состоящими из основы, которая при смешении с катализатором вулканизуется при комнатной температуре в течении 24 часов. Для лучшей адгезии может быть использован подслоу П-11, и по желанию клиента может быть добавлен при комплектации продукта.

2. Технические характеристики

ХАРАКТЕРИСТИКИ СИЛИКОНОВЫХ КОМПАУНДОВ -ГЕРМТИКОВ	Ед.изм.	Силагерм 2108
Особенность		высокотемпературный
Вязкость по вязкозиметру ВЗ-1 (сопло 5,4 мм)	мин.	3,0-10,0 мин.
Плотность пасты	г/см ³	1,20
Время жизни компаунда	мин	30-120
Прочность связи компаунда с металлом по подслоу при отслаивании, кН/м	кгс/см, не менее	0,7
Относительное удлинение при разрыве	%,	90-100
Условная прочность при растяжении	МПа	0,8-1,2
Удельное объемное электрическое сопрот.(20±5)°С	Ом·см	1,8*10 ¹³
Удельное поверхностное сопротивление (20±5)°С	Ом	2,7*10 ¹³

Тангенс угла диэлектрических потерь при част. 10^6 Гц	Не более	0,045
Диэлектрическая проницаемость при частоте 10^6 Гц	Не более	4
Электрическая прочность при $(20\pm 5)^\circ\text{C}$	кВ/мм, не менее	15,0
Твердость по Шору А		40-65
Рабочий интервал температур	$^\circ\text{C}$	от-60 до +300
Коэффициент теплопроводности, не менее	<u>Вт / мК</u>	0,4
Класс огнестойкости согласно методу UL 94* 3,0		V-1

3. СПОСОБ ПРИМЕНЕНИЯ

3.1. Подготовка поверхности

Поверхность образца должна быть чистой и свободной от загрязнений. Поверхность изделий, подлежащих герметизации, обрабатывают одним из указанных способов:

А) в случае незащищенного металла поверхность обрабатывают любым механическим способом до металлического блеска;

Б) неметаллические поверхности зашкуривают до удаления глянца;

В) металлические поверхности с антикоррозионными защитными гальваническими покрытиями (анодированные, хромированные и др.) очищают от стружки и пыли волосяными щетками и пылесосом.

Подготовленные поверхности обезжиривают. При обезжиривании поверхность протирают чистыми салфетками, смоченными бензином, сушат на воздухе 10-15 мин., затем протирают салфетками, смоченными ацетоном, и вновь сушат на воздухе 10-15 мин.

Ширина обезжириваемой поверхности должна на 30-40 мм превышать ширину поверхности, покрываемой подслоем.

Ширина поверхности, покрываемой подслоем должна быть на 15-20 мм больше ширины герметизируемой поверхности.

В избежание загрязнения герметизируемой поверхности деталей следует обезжиривать непосредственно перед нанесением подслоя.

Интервал времени между обезжириванием и нанесением подслоя не должен превышать 3-4 часов. При превышении этого срока следует провести повторное обезжиривание.

На подготовленные таким образом поверхности чистой кисточкой наносят один раз равномерным слоем подслоя П-11 или П12Э. Сушат на воздухе при температуре $15-30^\circ\text{C}$ 40 - 60 минут. Герметик должен быть нанесён на поверхность изделия не позднее, чем через сутки после нанесения подслоя. При загрязнении или выдержке поверхности с нанесённым подслоем более одних суток ранее нанесённый подслоя тщательно смывают бензином и вновь обрабатывают подслоем.

3.2. Смешение

Тщательно перемешайте основу перед употреблением,

из-за возможного разделения с наполнителем при длительном хранении.

Взвесить 100 частей основы и 2 части отвердителя (смотреть паспорт на данную партию) в чистой емкости.

Смешать до полного распределения отвердителя в основе. Смешивайте достаточно малые количества чтобы добиться тщательного перемешивания основы и отвердителя. Плохо

промешанная масса вулканизуется не полностью. Смешение можно производить в ручную или механически, но не перемешивайте слишком долго, т. к. при долгом перемешивании образуется много пузырьков воздуха. И не рекомендуется повышать температуру выше 25°C, т. к. при повышенной температуре и влажности воздуха время жизни компаунда сокращается.

Для удаления воздушных пузырей рекомендуется использовать вакуумную камеру, при этом смесь будет увеличиваться в объеме в 2-3 раза, а затем оседать. Поэтому необходимо использовать достаточно большую емкость.

После 1-2 минутного вакуумирования смесь должна быть проверена и, при отсутствии воздушных пузырей, может использоваться далее.

Осторожно: продолжительное вакуумирование приведет к удалению летучих компонентов из смеси и может вызвать плохое отверждение утолщенных частей и появление нехарактерных свойств.

Примечание: Если нет подходящего оборудования для вакуумирования, то воздушные включения могут быть минимизированы если смешать небольшие количества основы и отвердителя, а затем, используя кисть, нанести на образец тонкий слой. Оставить при комнатной температуре до тех пор, пока поверхность не очистится от пузырьков и не начнет затвердевать. После этого смешать следующие порции основы и отвердителя, и все повторить до полной заливки.

3.3. Заливка смеси и вулканизация.

Как можно быстрее вылейте смесь основы с катализатором на исходный образец, который был обработан согласно п.3.1., стараясь избежать попадания воздушных пузырьков. Материал будет вулканизоваться до состояния эластичной резины в течении 24 часов. Если рабочая температура значительно ниже чем 23°C, то время вулканизации увеличивается. Конечные механические свойства будут достигнуты через 72 часа.

Силагерм 2108 является промышленным продуктом и не может быть использован в пищевой отрасли и зубоврачебной практике.

4. СРОК И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ

Хранение при температуре не выше 25°C составляет 12 месяцев со дня изготовления.