Scheda tecnica

Data: Giugno 2018

Pattex SL 620 Fusion

Descrizione: sigillante siliconico neutro

CARATTERISTICHE

Pattex SL 620 Fusion è un sigillante siliconico neutro, monocomponente, a basso modulo adatto per i comuni lavori di sigillatura.
Pattex SL 620 Fusion combina buona proprietà di adesione, indurimento neutro e durata prolungata.
Pattex SL 620 Fusion fa parte di una nuova generazione di sigillanti siliconici neutri che combina i vantaggi dei neutri ossimici (ottima lavorabilità, shelf life prolungata) con i vantaggi dei neutri alcolici (in termini di sostenibilità e salute).

- Basso modulo
- Capacità di movimento del 12,5%
- Facile da applicare e da lisciare
- Buona resistenza ai raggi UV, alle condizioni atmosferiche e all'invecchiamento
- Impermeabile
- Buona adesione (senza primer) su numerosi supporti come vetro, piastrelle, ceramica, alluminio anodizzato e puro, acciaio, acciaio inox, legno, poliestere, policarbonato, PVC, clinker, calcestruzzo e altri supporti porosi
- Senza tack residuo
- Non corrosive per metalli
- Senza rilascio di ossime (MEKO free)

APPLICAZIONI

Pattex SL 620 Fusion può essere usato per:
- Sigillature di giunti di connessione ed espansione nel campo delle costruzioni
- Sigillatura dei giunti perimetrali
- Applicazioni in interni ed esterni

CERTIFICAZIONI

EN 15651-1 (marcatura CE)	Tipologia F-EXT-INT: sigillante per elementi di facciate, applicazioni esterne o interne
EN 15651-2 (marcatura CE)	Tipologia G: sigillante per vetrate
EN 13501-1	Resistenza al fuoco: classe E
ISO 11600	classe F-12,5E
SNJF facciate (Francia)	Certificato classe 12,5E su alluminio anodizzato (senza primer) e calcestruzzo (senza primer)
VOC (Francia)	classe A+

DATI TECNICI

Prima dell'indurimento	
Tipo di silicone	Neutro
Aspetto	Pasta tixotropica
Densità (ISO 2811-1)	~ 0,99 g/ml ~ 1,37 g/ml (bronzo, grigio 7004, nero)
Colabilità (ISO 7390)	~ 1 mm

Indurimento	
Tempo formazione pelle (+23 °C / 50% umidità relativa)	~ 15-30 min.
Velocità di indurimento (+23°C, 50% u.r., giunto 20x10mm)	~ 2-2,5 mm / 24h
Temperatura di applicazione	Da +5 a +40°C

Prodotto reticolato	
Durezza Shore A (ISO 868)	~ 12 ~ 20 (bronzo, grigio 7004, nero)
Movimento di lavoro (ISO 11600)	12,5%
Larghezza massima del giunto	30 mm
Ritiro (ISO 10563)	< 25%
Resistenza alla temperatura	Da -30 a +120°C

Proprietà meccaniche	
Recupero elastico (su alluminio anodizzato - ISO 7389-A)	~ 75%
Modulo al 100% di allungamento (su alluminio anodizzato - ISO 8339-A)	~ 0,25 N/mm² ~ 0,3 N/mm² (bronzo, grigio 7004, nero)
Allungamento a rottura (su alluminio anodizzato - ISO 8339-A)	~ 200% ~ 300% (bronzo, grigio 7004, nero)

ISTRUZIONI PER L'USO

Pattex SL 620 Fusion viene fornito pronto all'uso e può essere applicato direttamente dalla cartuccia senza pre-trattamenti speciali.

Preparazione della superficie:

Tutte le superfici devono essere pulite e asciutte, prive di polvere, grasso o qualsiasi elemento possa influire sull'adesione del sigillante.
Residui di vecchio sigillante o altri materiali, nonché la muffa sul substrato devono essere rimossi completamente (se necessario utilizzare un dispositivo di rimozione di silicone).
Lo sgrassamento può essere eseguito utilizzando un tampone imbevuto di solvente (alcool o acqua ragia) seguito da strofinamento con un panno pulito. La polvere deve essere rimossa con aria compressa. Per ottenere i migliori risultati estetici e di tenuta si consiglia di mascherare i bordi del giunto con un nastro prima dell'applicazione del sigillante.

Dimensionamento del giunto

È necessario tenere conto del movimento di lavoro del sigillante, così come delle regolamentazioni locali. In generale il giunto deve avere una larghezza compresa fra 10 e 35 mm e una profondità pari al doppio della larghezza.

Primer:

Pattex SL 620 Fusion non richiede primer nella maggior parte delle superfici. In caso di immersione o in caso di particolari substrati porosi, l'applicazione di un primer specifico è consigliata.

Applicazione:

Una volta inserito il materiale di supporto (fondogiunto in polietilene a celle chiuse o schiuma poliuretanica a celle aperte), applicare il sigillante assicurandosi di riempire completamente il giunto e facendolo aderire alle superfici da sigillare. Subito dopo l'applicazione spruzzare il giunto con una soluzione detergente delicata (acqua e sapone) e lisciare con il dito o con uno strumento appropriato. Rimuovere il nastro di mascheratura prima della formazione della pelle superficiale.

Pulizia:

Utensili sporchi con sigillante fresco possono essere puliti con un panno asciutto o imbevuto di solvente. Qualsiasi sigillante polimerizzato può essere rimosso meccanicamente mediante raschiatura (ad esempio usando una lama di rasoio) oppure utilizzando un apposito prodotto di rimozione silicone.

Altre informazioni

La sigillatura deve essere mantenuta pulita. Tenere conto della circolazione dell'aria nella stanza in cui viene applicato il sigillante. La velocità di indurimento dipende dalla temperatura, dall'umidità e dalle dimensioni del giunto. Il prodotto applicato a bassa temperatura, a bassa umidità o applicato in grande quantità, ha bisogno di un maggior tempo per reticolare.

LIMITAZIONI

Pattex SL620 Fusion non è raccomandato per giunti che sono in contatto diretto con gli alimenti.
Pattex SL620 Fusion non è raccomandato per applicazioni su vetrate strutturali.
Pattex SL620 Fusion non deve essere utilizzato come sigillante secondario nell'isolamento di vetri e non deve venire a contatto con la guarnizione bordo dei vetri isolati.
Pattex SL620 Fusion non deve essere utilizzato per vetri laminati (vetri di sicurezza).
Pattex SL620 Fusion non è raccomandato per giunti in piscina, per acquari o per applicazioni sott'acqua.
Pattex SL620 Fusion non può essere sovra-verniciato (scarsa copertura e scarsa adesione della vernice).
Prima di usare Pattex SL620 Fusion su substrati verniciati, la vernice deve essere completamente asciutta. Sono consigliati dei test preventivi, considerando la varietà di pitture esistenti.
Pattex SL620 Fusion non è raccomandato su materiali che possono trasudare alcuni componenti nel tempo (sigillanti butilici, gomme EPDM, policloroprene, bitume, ecc.) il contatto può causare scolorimento o perdita delle proprietà di adesione.
Pattex SL620 Fusion non è raccomandato su pietra naturale (ad esempio marmo, granito).
Pattex SL620 Fusion non è raccomandato per applicazioni su PMMA, piombo, PTFE o polietilene.

STOCCAGGIO
Pattex Fusion XLT deve essere conservato in luogo fresco e asciutto ad una temperatura compresa tra +5°C e +25°C. Se ben conservato, il prodotto è stabile per 18 mesi.

NOTE
Per informazioni in merito alla sicurezza del prodotto si rimanda alla consultazione della Scheda di Sicurezza, dove prevista, e delle indicazioni riportate in etichetta.
Per ulteriori informazioni visitare i siti:
www.henkel.it
www.portalehenkel.it

HENKEL ITALIA
Via Amoretti, 78
20157 – Milano
Tel. 02 357921

“Le presenti informazioni hanno esclusivamente valore informativo. A causa della diversità dei materiali presenti sul mercato ed al fatto che le condizioni di applicazione sfuggono al nostro controllo è responsabilità dell’utilizzatore determinare l’idoneità del prodotto per i suoi scopi e adottare le precauzioni necessarie per garantire la sicurezza delle cose e delle persone contro ogni pericolo derivante dall’uso del prodotto. Le responsabilità di Henkel Italia si limitano alla garanzia della costante qualità del prodotto; si declinano in particolare le responsabilità per danni derivanti da incidenti di qualsiasi genere, inclusa la perdita di profitto. Le informazioni qui contenute relative a processi o formulazioni non devono essere intese libere da brevetti o licenze. Per assistenza o suggerimenti sull’uso appropriato del prodotto: Henkel Italia – via Madrid, 21 – 24040 Zingonia (BG)

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-28T13:23:50.386Z