SL650 CAIXILHARIA E JUNTAS

NATUREZA DO PRODUTO

Silicone neutro sistema oxima.

DESCRIÇÃO

Vedante de silicone neutro monocomponente que polimeriza em contacto com a humidade ambiente, transformando-se numa borracha de silicone com excelentes propriedades mecânicas e duradouras ao longo do tempo.

Especialmente formulado para a aplicação na vedação de juntas de dilatação e de ligação na Construção, na Indústria e em todo os tipo de Caixilharia.

A reticulação ocorre rapidamente à temperatura ambiente e em presença de humidade, formando uma junta flexível e duradoura.

Adere sem necessidade de primário sobre a maioria dos suportes utilizados na construção.

As versões Branco e Transparente Fungicida são também adequadas para aplicações sanitárias.

PRINCIPAIS CARACTERÍSTICAS

- Máxima Elasticidade e Aderência
- Multimateriais
- Máxima Resistência aos raios UV
- Silicone neutro. Não danifica os suportes.
- Grande aderência sem primário em inúmeros suportes, tais como: betão, cimento, granito, pedra e suportes porosos em geral, vidro, vidro laminado, vitrificados, alumínio anodizado ou lacado, ferro, aço, aço inoxidável, PVC rígido, policarbonato, metacrilato, etc.
- Aplicação em exteriores. Resistência duradoura à exposição solar e aos agentes atmosféricos. Excelente resistência ao envelhecimento.
- Grande elasticidade. Adapta-se perfeitamente aos movimentos da junta.
- Ensaio ISO11600 F&G 25LM
- Certificação: SNJF como elastómero de 1ª categoria, sem primário, sobre alumínio anodizado, vidro e betão (Classe 25E)

CAMPOS DE APLICAÇÃO

- Vedação de vidro e vidro laminado.
- Juntas entre pré-fabricados e modulares.
- Juntas de dilatação e ligação.
- Juntas verticais em construções.
- Juntas entre tabiques.
- Vedação em caixilharia de alumínio, madeira ou PVC.
- Vedação de canalizações e tubagens

RECOMENDAÇÕES DE APLICAÇÃO

Preparação do suporte

Os suportes devem estar limpos e secos, sem pó e sem qualquer vestígio de poluentes que possam afectar a aderência.

As superfícies podem ser limpas com um pano humedecido num solvente adequado para o suporte (geralmente álcool ou acetona) e devem ser imediatamente secas com um pano limpo. O pó pode ser eliminado com ar comprimido, um pincel ou com um pano limpo.

Não precisa de primário nos suportes mais comuns, excepto se as juntas vão estar submersas em água. Consulte-nos para mais informações.

Dimensões da junta

Para ser dimensionada correctamente deverá ter-se em conta o possível movimento da junta.

Secção mínima de vedante: 5 x 5 mm. Para juntas mais largas do que 12mm, a profundidade será geralmente de metade da largura. Delimitar com a ajuda da profundidade da junta.

Aplicação do vedante

Se necessário, utilizar cordão de fundo de junta para delimitar as dimensões adequadas.

Cortar o bico da bisnaga à medida da espessura do cordão que pretende obter.

Aplicar tentando preencher a junta por completo. Retirar o excesso com a ajuda de uma espátula e alisar com água com sabão sempre antes da formação da película.

Limpar as ferramentas com diluente antes de polimerizar.

Zonas manchadas com vedante não curado têm de ser limpas rapidamente com um pano seco ou molhado em diluente (compatível com o suporte).

Assim que estiver curado, só poderá ser eliminado com a ajuda de uma lâmina de barbear ou com uma faca ou utilizando algum produto especial para eliminar silicone.

Rendimento por cartucho de 300 ml

Dependendo das dimensões da junta, os metros lineares aproximados que podem ser vedados por uma cartucho de 300 ml são expressos na seguinte tabela:

Largura da junta: **Profundidade da junta:**	***5 mm***	***8 mm***	***10 mm***	***12 mm***	***15 mm***	***20 mm***
5 mm	12	7,5	6	5	4	3
8 mm	7,5	4,5	3,5	3	2,5	1,8
10 mm	6	3,5	3	2,5	2	1.5
12 mm	5	3	2,5	2	1,5	1,2
15 mm	4	2,5	2	1,5	1,3	1
20 mm	3	1,5	1.5	1	1	0,7

As zonas sombreadas são as relações largura-profundidade recomendadas

DADOS TÉCNICOS

Características do produto antes de polimerizado:

Base	Borracha de Silicone
Reticulação	Neutra oxima
Consistência	Pasta tixotrópica
Deslizamento	Aprox. 0 mm (ISO 7390)
Densidade	Aprox. 1,0 g/cm^3 ou 1,4 g/cm^3 de acordo com a cor (ISO 2811-1)
Formação de película	Aprox. 10 - 15 minutos (23ºC, 50% H.R.)
Velocidade de polimerização	2-3 mm/24 h (23ºC, 50% H.R)
Temperatura de aplicação	Entre 5ºC e 40ºC

Características do produto polimerizado:

Cheiro	sem cheiro
Dureza Shore A	Aprox. 23 (DIN 53505)
Resistência térmica	de -50ºC até 150ºC
Módulo a 100%	Aprox. 0,3 N/mm^2 (ISO 8339-A)
Alongamento na ruptura	Aprox. ≤ 300% (ISO 8339-A)
Recuperação elástica	Aprox. 90% (ISO 7389, 100%)
Capacidade de movimento da junta	± 25 %

Resistência a:

Água / água com sabão	Excelente
Intempérie (ozono)	Excelente
Intempérie (água)	Excelente
Intempérie (oxigénio)	Excelente
Gasolinas / petróleo / óleos	Muita boa
Ácido sulfúrico (10%)	Muita boa
Amoníaco (50%)	Boa
Soda cáustica (20%)	Regular

PRECAUÇÕES

O produto PATTEX SL650 não pode ser utilizado em aplicações que estejam em contacto com alimentos, bebidas ou rações.

Não pode ser pintado (a sua superfície apresenta uma má cobertura e uma má aderência a pinturas).

Pode manchar suportes muito porosos, sobretudo quando utilizada em grandes quantidades.

Não utilizar em contacto com materiais em que possa ocorrer a deslocação de plastificantes com o tempo (por exemplo: pneus ou borrachas).

Em algumas situações de pouca exposição à luz solar, existe o risco de um leve amarelecimento da superfície.

Para qualquer esclarecimento, entre em contacto com o nosso Serviço de Assistência Técnica.

APRESENTAÇÃO

Cartucho de 300 ml e salsichas de 600 ml

ARMAZENAMENTO

A embalagem original fechada mantém-se em condições ideais de aplicação durante 18 meses quando armazenada em interior seco e fresco e a temperaturas entre 5ºC e 25ºC.

INDICAÇÕES DE SEGURANÇA

Consultar a respectiva Ficha de Dados de Segurança do produto disponível em: http://mymsds.henkel.com

Versão: 1.0

Data edição: Fevereiro de 2012

A presente informação baseia-se na nossa experiência prática e em testes de laboratório. Devido à grande diversidade de materiais existentes no mercado e às diferentes formas de aplicação fora do nosso controlo, lembramos a necessidade de efectuar testes práticos e controlos suficientes em cada caso, de forma a garantir a idoneidade do produto em cada aplicação específica. A nossa garantia estende-se exclusivamente à qualidade uniforme dos lotes fornecidos, que são submetidos a rigorosos controlos.

Henkel Ibérica Portugal, Unipessoal, Lda.
Rua D. Nuno Alvares Pereira, nºs 4 e 4A,
Polígono de Actividades Económicas,
Parque Oriente Bloco 1 e 2
2695-167 Bobadela LRS
Tel.: 21 957 81 60 / Fax: 21 957 82 06

Henkel Excellence is our Passion

Pattex

This document was created and digitally signed by tdx.henkel.com at 2025-11-28T13:24:41.826Z