

BOTAMENT® SF 300

silikon kwasoodporny

BOTAMENT® SF 300 jest materiałem elastycznym do wypełniania spoin dylatacyjnych i przyłączeniowych w miejscach obciążonych chemicznie oraz pod stałym obciążeniem wody np. kuchnie przemysłowe, magazyny lub myjnie.

BOTAMENT® SF 300 po związaniu jest odporny na gorącą wodę, promieniowanie UV, wiele kwasów i ługów oraz ogólnie dostępne środki czyszczące.

Właściwości

- ❖ elastyczny
- ❖ wysoka odporność na chemikalia
- ❖ do zastosowania wewnątrz i zewnątrz
- ❖ optymalna przyczepność boczna
- ❖ sieciuje kwasowo

Obszar zastosowania

Do wypełnienia elastycznych spoin w

- ❖ ceramicznych płytkach i płytach
- ❖ szkle
- ❖ emalii
- ❖ twardym PVC
- ❖ poliestrze

i innych podobnych materiałach.

Przygotowanie podłoża

Podłoże musi być:

- ❖ czyste i nieprzemarznięte,
- ❖ nośne,
- ❖ oczyszczone z tłuszczu, starych powłok malarskich, mleczka cementowego, środków antyadhezyjnych oraz innych luźnych części.
- ❖ krawędzie spoin należy przeczyszczyć acetonem

W przypadku podłoża z tworzyw sztucznych, chlorokauczuku, metalu, alkalicznych i mineralnych spoinę przed zastosowaniem BOTAMENT® SF 300 należy zagruntować podkładem BOTAMENT® P 600. Pozostałe miejsca należy zabezpieczyć przed zabrudzeniem.

Dane techniczne

Baza materiałowa	acetat-sieciujący silikon 1K
Kolor	szary
Opakowanie	300 ml kartusze plastikowe (20 szt./ karton)
Przechowywanie	w suchym i chłodnym miejscu, 18 miesięcy w oryginalnie zamkniętych opakowaniach
Gęstość	~ 1,0 kg/ dm ³
Odporność na temperatury	- 40 °C do + 180 °C
Skórkowanie	po ~ 10 minutach
Czas twardnienia w pierwszych 24 godzinach	~ 2- 3 mm
max. szerokość spoiny	30 mm
Twardość A wg skali Shore	~ 20
Całkowite odkształcenie	~ 25 %
Pełne obciążenie	po ~ 7 dniach
Zużycie (ml/ m)	
	<i>Szerokość (mm)</i>
<i>Głębokość (mm)</i>	5 8 10 12 15 18 20 25 30
5	25
8	64 80 96
10	100 120 150 180 200
12	144 180 216 240 300
15	225 270 300 375 450
18	324 360 450 540
Temperatura obróbki oraz podłoża	+ 5 °C do + 30 °C
Środki do czyszczenia	PU- rozpuszczalnik

Wszystkie wymienione parametry odnoszą się do temperatury +23°C, 50%. Wyższa temperatura i niższa wilgotność powietrza przyspieszają, a niższa temperatura i wyższa wilgotność powietrza opóźniają czas obróbki oraz przebieg wiązania i twardnienia.

BOTAMENT[®] SF 300

silikon kwasoodporny

Wypełnienie spoin

Szerokość spoiny należy tak dopasować, aby w trakcie naprężeń nie odkształcała się więcej niż o 25 % (ściskanie i rozciąganie).

Dylatacje

Szerokość spoiny	Wymagana głębokość spoiny
< 10 mm	Jak szerokość (min. 6 mm)
≥ 10 mm	8 do 10 mm
≥ 15 mm	8 do 12 mm
≥ 20 mm	10 do 14 mm
≥ 25 mm	12 do 18 mm
≤ 30 mm	18 do 20 mm

W spoinach ciągłych, głębokich należy zastosować wypełnienie w postaci sznura wypełniającego. Przy projektowaniu spoin na zewnątrz należy zwracać uwagę aby szerokość i głębokość spoin wynosiły przynajmniej 10 mm.

Obróbka

- ❖ krawędź spoiny zabezpieczyć taśmą samoprzylepną
- ❖ przed użyciem BOTAMENT[®] SF 300 należy odciąć końcówkę tubusa
- ❖ dołączoną końcówkę należy nakręcić na gwint i odpowiednio ukośnie odciąć w zależności do szerokości spoiny
- ❖ prace można wykonywać przy pomocy pistoletu ręcznego lub ciśnieniowego
- ❖ BOTAMENT[®] SF 300 aplikuje się w spoinę i wygładza szpachlą zwilżoną wodą zaraz po spoinowaniu
- ❖ po nałożeniu silikonu taśmę samoprzylepną należy od razu usunąć

Należy zapobiegać przywieraniu materiału do spodniej płaszczyzny spoiny dylatacyjnej. Jeśli końcówka tubusa została odłamana, masę można przechowywać kilka dni pod warunkiem, że otwór zostanie szczelnie zamknięty.

Ważne uwagi

BOTAMENT[®] SF 300 nie nadaje się do spoinowania kamieni naturalnych. W tym przypadku należy zastosować silikon do kamienia naturalnego BOTAMENT[®] S 3 SUPAX.

Podłoża na bazie bitumów lub smoły nie są odpowiednim podłożem dla BOTAMENT[®] SF 300.

Aby zminimalizować ryzyko pojawienia się grzybów na powierzchni BOTAMENT[®] SF 300 należy stosować w basenach środki dezynfekujące oraz chlor.

W trakcie obróbki oraz wiązania BOTAMENT[®] SF 300 należy zapewnić wentylację pomieszczenia.

Mas uszczelniających na bazie silikonu nie należy malować .

W przypadku ekstremalnych obciążeń mechanicznych, chemicznych, konstrukcyjnych nie zapewniamy pełnego funkcjonowania produktu. W takich sytuacjach należy regularnie kontrolować powierzchnię spoin oraz uzupełniać ewentualne ubytki. W takich przypadkach spoiny należy traktować jako spoiny które podlegają regeneracji.

Karta charakterystyki produktu dostępna jest na stronie internetowej www.botament.com.

W celu osiągnięcia optymalnych parametrów technicznych, przed zastosowaniem zalecamy wykonanie próby w specyficznych warunkach budowy.

Uwaga: Wszelkie informacje zawarte w niniejszej karcie oparte są na naszym doświadczeniu i najlepszej wiedzy, jednakże nie mogą być traktowane jako prawnie wiążące. Należy bezwzględnie każdorazowo stosować się do prawodawstwa miejscowego, w zakresie przeznaczenia oraz zastosowania w obiektach budowlanych. Przy spełnieniu powyższych wymogów odpowiadamy za poprawność przekazanych informacji w ramach naszych Ogólnych Warunków Sprzedaży, Dostaw i Płatności. Wszelkie doradztwo ze strony naszych Współpracowników, odbiegające od treści naszych kart technicznych, jest wiążące jedynie w przypadku pisemnego ich potwierdzenia. W każdym przypadku należy stosować się do ogólnie obowiązujących zasad sztuki budowlanej. Wydanie PL-1604. Po ukazaniu się nowego wydania powyższe staje się nieaktualne. Dalsze dane techniczne zawarte są w kartach technicznych dostępnych na stronie internetowej www.botament.com.

BOTAMENT[®] Systembaustoffe • ul. Prądzyskiego 20 • 63-000 Środa Wlkp. • www.botament.com