



Seal & Bond Flex-Sil

JOINT LIQUIDE

- ✓ Rapide en toute forme et de suite résistant à l'eau et à l'air.
- ✓ Résiste aux produits chimiques et à la pression.
- ✓ Reste flexible et stable à haute comme à basse température.
- ✓ Applicable horizontalement et verticalement.

Caractéristiques techniques

- Base: silicone sans MEKO.
- Couleur : noir.
- Densité (DIN EN ISO 2811-1) : 1,11 - 1,28 g/ml.
- Formation de peau : environ 8 minutes.
- Temps de durcissement : +/- 3 mm/h.
- Dureté (DIN 53505) : 38 ± 6 Shore A.
- Rétrécissement volumique (31 DIN EN ISO 10563) : ≤ 4 %.
- Température d'utilisation : +5°C à +35°C.
- Résistance chimique: huiles, graisses, lubrifiants, diesel, essence, ad blue, IPA, liquides de frein et de transmission, antigel, de l'eau, vapeur, mazout, alcalins, acétone, solutions de sel, acides légers (jusqu'à 20%), ...
- Résistance à la température : -40°C à +250°C, brièvement jusqu'à +300°C.
- Conservation : 18 mois, au frais, au sec et à l'abri de la lumière entre +5°C et +25°C dans l'emballage d'origine non ouvert.

Emballage

Seal & Bond Flex-Sil noir - 202ml presspack

573206000

Produit [SBF]

Caractéristiques

Seal & Bond Flex-Sil est un mastic à silicone modifié durcissant au contact de l'air, du type acide acétique, avec une adhérence excellente sur la plupart des matériaux. Seal & Bond Flex-Sil a une très haute élasticité ainsi qu'une excellente résistance aux produits chimiques et à la température. Seal & Bond Flex-Sil aérosol peut être appliqué directement de la cartouche sans outillage.

Applications

- Étanchéification de composants de moteurs.
- Isole et étanchéifie des contacts électriques sur moteurs électriques et prises de courant de crochet de remorque.
- Bouche des joints entre tôles.
- Préviens l'action galvanique.
- Adhésion d'objets légers sur des surfaces non-poreuses.
- Adhère sur: acier, aluminium, cuivre galvanisé, laiton, bronze, peintures, verre, céramique et différents matériaux synthétiques.

Emploi

- Appliquer sur des surfaces propres, sèches et dégraissées.
- Ne soumettre à des hautes températures qu'après durcissement complet.