

**2-komponentige Silikonmasse
 standfest, alkoxyvernetzend
 für den industriellen Einsatz**

**2-component product based on silicone
 non-sagging, releasing alcohol
 for industrial applications**

Anwendungsbereich:

2-komponentiger Kleb- und Dichtstoff für die industrielle Serienfertigung. Durch die schnelle An- und Aushärtung können verklebte Teile bereits nach sehr kurzer Zeit weiter verarbeitet werden. Das Produkt wird vornehmlich zur Verklebung von hoch beanspruchten Teilen eingesetzt, bei denen zusätzlich eine hohe Hydrolysebeständigkeit gefordert wird, wie z.B. bei Blenden von Dampfgarern oder Metallteilen für Wasch- bzw. Spülmaschinen.

Applications:

2-component adhesive sealant for industrial series production. Due to the fast start of reaction and the quick curing, further maintenance of glued parts is possible after very short time. The product preferably is used for gluing parts that are exposed to high stress, where in addition a high resistance to hydrolysis is required, e.g. for facings of steam cookers or metal parts of washing machines or dishwashers.

Materialeigenschaften:

PACTAN 8014 ist ein 2-komponentiges, standfestes Material auf Basis Silikon. Die An- und Aushärtung erfolgt durch eine chemische Reaktion der beiden Komponenten miteinander. Dabei wird Methanol freigesetzt. Die A-Komponente allein reagiert langsam mit Luftfeuchtigkeit, wobei sich zunächst eine Haut bildet. Die B-Komponente ist allein nicht reaktiv. Nach Abschluss der Vernetzung ist das Produkt geruchlos. Das Material ist alterungs- und witterungsbeständig und weist eine sehr gute chemische Resistenz auf.

Properties:

PACTAN 8014 is a 2-component, non-sagging material based on silicone. Start of curing and further on reaction takes place in short time by a chemical reaction of both components. As by-product methanol is released. Component A alone reacts slowly with humidity from the air forming first a skin. Component B alone is not reactive. After curing the product is inodorous. The product is fast to light, resistant to ageing and ozone and reveals a very good chemical resistance.

Technische Daten:

| | Komponente A | Komponente B |
|--|---------------------------|---------------------------|
| Farbe | transparent | transluzent |
| Dichte bei 23 °C | ca. 1,0 g/cm ³ | ca. 1,0 g/cm ³ |
| Füllstoffe | nicht abrasiv | nicht abrasiv |
| Kennzeichnung | keine | keine |
| Mischungsverhältnis A:B | 100:100 | |
| Hautbildungszeit (bei 23 °C/50 % r.F.) | ca. 15 Min. | |
| Verarbeitungsviskosität | pastös, standfest | |
| Verarbeitungstemperatur | + 5°C bis + 40°C | |
| Temperaturbeständigkeit | bis 150°C | |
| Härte (Shore-A) nach DIN 53505 | ca. 20° | |
| Zugfestigkeit / Bruchdehnung (Querschnitt 750 mm ² , Dicke 1,5 mm) | 0,8 MPa / 100% | |
| Gelistet nach UL94 | File No. 107866 | |

Technical Data:

| | Component A | Component B |
|---|---------------------------|---------------------------|
| Colour | transparent | translucent |
| Density at 23 °C | ca. 1.0 g/cm ³ | ca. 1.0 g/cm ³ |
| Fillers | not abrasive | not abrasive |
| Labelling | none | none |
| Mixing ratio A:B | 100:100 | |
| Film formation (at 23°C/50 % r.h.) | approx. 15 min. | |
| Viscosity | pasty, non-sagging | |
| Processing temperature | + 5°C up to + 40°C | |
| Temperature resistance | up to 150°C | |
| Shore-A-Hardness acc. to DIN 53505 | approx. 20° | |
| Tensile strength / Tensile elongation at break (cross section 750 mm ² , layer thickness 1,5 mm) | 0,8 MPa / 100% | |
| Listed according to UL94 | File No. 107866 | |

Lieferform:

20 l Hobbock
 Andere Gebindegrößen auf Anfrage

Form of supply:

20 l pail
 Other container sizes upon request

Mindesthaltbarkeit:

Ungeöffnete Gebinde bei +5°C bis +25°C in trockenen
 Räumen: Komponente A: 6 Monate
 Komponente B: 6 Monate

Shelf-life:

Unopened containers between +5°C and +25°C in dry rooms:
 Component A: 6 months
 Component B: 6 months



Pactan[®] 8014

prodenso
Dichtstoff und AbdichtungsCenter München
www.prodenso.de

Temperaturverhalten:

Während der Aushärtung kann PACTAN 8014 kurzfristig bis maximal 40°C belastet werden. Nach vollständiger Aushärtung ist entsprechend unseren Erfahrungen über 2000 Stunden eine Belastung bis ca. 150°C möglich.

Dauernder Einsatz unter hohen Temperaturen kann die Materialeigenschaften beeinflussen oder zu Wechselwirkungen mit angrenzenden Werkstoffen führen. Daher sollte die Eignung des Produktes für den jeweiligen Einsatzfall getestet werden.

Hinweise zu Haftflächen und Haftung:

Das breite Haftspektrum von PACTAN 8014 bietet vielseitige Einsatzmöglichkeiten auf Glas, Metallen und Kunststoffen ohne zusätzliche Vorbehandlung. Grundsätzlich jedoch müssen die Haftflächen sauber, fettfrei und trocken sein. Eine Reinigung kann sowohl maschinell als auch mit PACTAN-Reiniger erfolgen.

Angaben über zusätzliche Vorbehandlungen erfolgen nach genauer Kenntnis der Problemstellung sowie anwendungstechnischen Prüfungen in unserem Labor.

Verarbeitung:

Beide Komponenten werden aus Fässern oder Hobbocks verarbeitet. In Misch- und Dosieranlagen können sowohl statische als auch dynamische Mischer verwendet werden. Die Verarbeitungsparameter hängen von der eingesetzten Anlage ab. Eine Liste von Anlagenherstellern wird auf Anfrage zugeschickt.

Reinigung:

Bei Arbeitsunterbrechungen oder -ende wird der Mischkopf nur mit Komponente A gespült. Es ist kein externes Spülmittel notwendig. Damit entfällt auch die Entsorgung verschmutzter Spülmittelreste. Vor dem erneuten Anfahren: Ausgehärtetes Silikonstück von der Düse entfernen, mehrfach dosieren (beide Komponenten gleichzeitig), ausgetragenes Material verwerfen, Produktion normal fortsetzen.

Sicherheitshinweise:

Bitte die Angaben in den Sicherheitsdatenblättern beachten. Bei Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen ist durch eine gute Belüftung eine übermäßige Geruchsbelästigung zu vermeiden. Die Sicherheitsdatenblätter nach 1907/2006/EG stehen auf Anfrage zur Verfügung (Komp. A: Nr. 557, Komp. B: Nr. 635).

Behaviour under temperature:

While curing, PACTAN 8014 can take at max. 40°C for short-term. After total curing according to our experience over 2000 hours a temperature load of ca. 150°C is possible.

At lasting loads with high temperatures a change of properties is possible as well as interactions with the neighbouring surfaces. Therefore suitability tests are necessary for every single application.

Remarks on bonding and bonding areas:

The good adhesion of PACTAN 8014 enables a broad range of applications on glass, metals and plastics without additional pre-treatment. In every case the bonding areas have to be clean, free of grease and dry. For cleaning PACTAN-Reiniger can be used as well as a scouring-machine.

Details to any additional pre-treatment depend on more detailed information about the problem and on technical application tests in our laboratory.

Processing:

Both components are processed out of pails or drums. In mixing and dosing devices static and dynamic mixers can be used. The parameters for processing depend on the used device. A list of suppliers of 2- component mixing and dosing devices is available upon request.

Cleaning:

At breaks or at the end of work, rinse the mixing head with component A only. No external rinsing agent is needed. So there is no need for a disposal of soiled solvent residues. Before restart, remove the cured silicone part from the nozzle, dose several times (both components at the time), dispose this material and then go on with normal production.

Safety instructions:

Please observe the notes given in the safety data sheets. In case of processing larger amounts in closed rooms these must be well ventilated to prevent excessive odour. The safety data sheets according to 1907/2006/EC are available upon request (Component A: No. 557, Component B: No. 635).

Stand: 12/2013

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann hieraus nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Verarbeiter stets in eigener Verantwortung zu beachten.

Effective: 12/2013

Data and particulars given in this leaflet are based on our current technical knowledge and experience. They do not relieve users from making trials and conducting their own tests owing to the many possible influential effects in processing and applying our products. No legally binding assurance can be derived from the said data and particulars with regard to certain properties or suitability for any specific application. Any patent rights as well as existing laws and provisions must be observed in all cases by the users, acting on their own responsibility and at their own risk.

