

OLIVÉ 9069

ALTA TEMPERATURA SILICONA NEUTRA

Ficha Técnica - Versión 7.0 - Febrero '19



DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

OLIVÉ 9069 es un sellante de silicona neutra monocomponente de alta calidad, que resiste temperaturas muy elevadas. No contiene aditivos corrosivos o de olor fuerte.

OLIVÉ 9069 es adecuado para su uso en muchas aplicaciones que deban soportar altas temperaturas, conservando todas las propiedades de elasticidad y adherencia, sin sufrir envejecimiento.

PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS:

- Resiste temperaturas hasta 300 °C (600 °F) –alcanzada intermitentemente– y hasta 260 °C (500 °F) en continuo funcionamiento.
- Gran resistencia a la tracción y versatilidad. Permanente elástico.
- Excelente adhesión a una amplia gama de sustratos sin imprimación.
- Resistente al envejecimiento. Vida útil extremadamente larga.
- Bajo olor. Curado neutro.
- No corrosivo. Libre de solventes.

CERTIFICACIONES:

Olivé 9069 cumple las siguientes especificaciones:

- ISO 11600 – F 20HM

REGULACIONES AMBIENTALES:

- Clase A+, según legislación francesa de emisiones de COV al aire interior.
- Conforme a LEED® IEQ- 4.1 (Calidad Ambiental Interior) adhesivos y sellantes.

SUMINISTRO:

El producto se suministra en cartuchos de 300 ml. (Cajas de 24 u.)
Otros formatos bajo demanda.

COLORES:

Negro.

ALMACENAMIENTO:

Conservado en su envase original sin abrir, en lugares secos y protegidos de la luz solar directa y a temperaturas entre +5°C y + 25°C, puede almacenarse durante 12 meses.



* Information sur le niveau d'émission de substances volatiles dans l'air intérieur, présentant un risque de toxicité par inhalation, sur une échelle de classe allant de A+ (très faibles émissions) à C (fortes émissions).

APLICACIONES:



Sellado de juntas entre sustratos porosos y no porosos, incluyendo hormigón, mampostería, ladrillo, aluminio (anodizado, pintado, ...), PVC, vidrio, cerámica y la mayoría de los plásticos, que están expuestos a altas temperaturas.

Sellado en instalaciones de calefacción, calentadores, hornos y calderas industriales, hornos de secado de madera contrachapada, chimeneas, ...

Sellado en equipos de ventilación, conductos de chimeneas y conductos en aparatos de gas.

Juntas resistentes al aceite y productos químicos.

Sellados y uniones donde se requiere una resistencia a la temperatura extremadamente alta.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Aspecto:		Silicona neutra oxima
Consistencia:		Pasta tixotrópica
Densidad:	(ISO 2811-1)	Aprox. 1,26 g/ml
Secado al tacto:	(OQ.06-interno)	< 10 minutos (a 23°C; 50% H.R.)
Formación de piel:	(OQ.16-interno)	Aprox. 15 minutos (a 23°C; 50% H.R.)
Curado:	(OQ.18-interno)	Aprox. 3 mm/24 h.
Descuelgue:	(ISO 7390)	0 mm (a 5°C y 50°C)
Recuperación elástica:	(ISO 7389)	> 90% (al 100% estiramiento)
Capacidad movimiento:	(ISO 11600)	± 20%
Pérdida de volumen:	(ISO 10563)	< 10%
Dureza Shore A:	(ISO 868)	Aprox. 40
Temperatura aplicación:		+5°C a +40°C
Temperatura de servicio -periodos cortos:		-40°C a +300°C
Temperatura de servicio -continua:		-40°C a +260°C

Propiedades a tracción:

ISO 37 (2mm grosor, probeta tipo S2, 7 días 23°C;50% R.H.)

Módulo 100%	0,85 MPa
Resistencia a tracción	3,00 MPa
Alargamiento a la rotura	> 300 %

ISO 8339 (junta 12x12x50 mm, 28 días, 23°C;50% R.H.)

Módulo-E 100%	0,90 MPa
Resistencia a tracción	1,10 MPa
Alargamiento a la rotura	> 100 %

Estos valores pueden variar dependiendo de factores ambientales tales como temperatura, humedad y tipo de soporte. El tiempo hasta el curado completo puede extenderse a menores temperaturas, humedad más baja o aumento del grosor de la junta.

MODO DE EMPLEO:

Preparación de la superficie y aplicación del sellador:

A. Limpieza y preparación de la junta:

Los soportes (bordes de las juntas) deben estar limpios, secos y libres de polvo, grasa y otros contaminantes que puedan afectar a la adherencia. Las superficies no porosas (como aluminio, vidrio, etc.) deben limpiarse con un producto limpiador adecuado y secarse completamente con un paño limpio. Los sustratos porosos (como cemento, ladrillos, etc.) deben limpiarse mecánicamente para eliminar partículas sueltas. Proteger los bordes de la junta con cinta protectora, si es necesario.

B. Imprimación:

OLIVÉ 9069 adhiere a la mayoría de los materiales de construcción comunes sin imprimación. Sin embargo, se recomienda una prueba preliminar de adherencia en todas las superficies. A veces, puede ser necesario tratar las superficies de las juntas con una imprimación para obtener mejores resultados de adhesión.

Imprimaciones Olivé:

Producto:	Aplicación
Olivé PRIMER 10:	Superficies porosas. (ej. hormigón, cemento, mármol, piedra natural o artificial, etc.)
Olivé PRIMER 20:	Superficies no porosas. (ej. aluminio, acero, acero inox, zinc, latón, cobre, superficies pintadas y plásticos)
Olivé PRIMER 80DS:	Todas las superficies. Superficies especialmente difíciles.

C. Colocación del fondo de junta:

Utilice la espuma de polietileno de celda cerrada OLIVÉ CORDÓN PE como fondo de junta, para limitar la profundidad de la junta sellante y evitar que el sellante se adhiera a la base de la junta. Asegúrese de elegir el diámetro adecuado del cordón (al menos un 25% más ancho que el ancho de la junta).

D. Aplicación del sellante de silicona:

Después de la preparación del soporte, aplicar el sellador con una pistola profesional, de modo uniforme y sin formar burbujas. Tener en cuenta el tiempo de curado de la imprimación antes de rellenar la junta.

E. Alisado y acabado:

La junta debe ser alisada antes de la formación de la piel. Presionar el sellante y alisarlo asegurando un buen contacto con las superficies a sellar. Utilizar una espátula o el dedo mojado en agua jabonosa. Retire inmediatamente la cinta protectora. El producto no curado puede eliminarse fácilmente con alcohol isopropílico o disolventes tipo "white spirit". El sellante curado debe retirarse mecánicamente.

Observaciones:

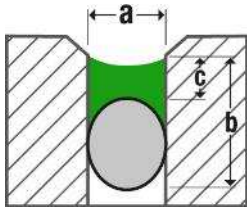
No utilice OLIVÉ 9069 en sustratos bituminosos o en materiales de construcción que puedan desprender aceites, plastificantes o disolventes. (Por ejemplo, caucho natural, cloropreno, EPDM, ...).

No adhiere a PE, PP, PTFE (Teflon®). Debido a la gran variedad de sustratos posibles, recomendamos una prueba preliminar de compatibilidad.

OLIVÉ 9069 no puede ser pintado.

No apto para acristalamiento estructural.

No recomendado para la construcción y el sellado de acuarios, ni para aplicaciones en contacto directo con alimentos.



Diseño de la junta:

El ancho de la junta debe diseñarse para acomodar la capacidad de movimiento del sellador y del soporte. Las dimensiones de la junta deben coincidir con la capacidad de movimiento del sellante, con un valor máximo permitido del 25%.

Utilizar fondo de junta de polietileno de celda cerrada (OLIVÉ CORDÓN PE) como material de respaldo para limitar la profundidad y evitar una adhesión a 3 caras.

Dimensionado de juntas

- a** Ancho junta
- b** Profundidad junta
- c** Profundidad sellado

- Sellado silicona
- Fondo de junta

Recomendaciones generales a seguir:

Recomendación general:	Dimensiones ideales 2:1 relación ancho:fondo
Dimensiones mínimas:	5-6mm ancho x 5-6 mm profundidad.
Hasta 12 mm ancho:	profundidad = ancho
Entre 12 - 24mm ancho:	profundidad = ½ ancho
Mayor de 24mm ancho:	profundidad = 12-15mm
No se recomiendan juntas con ancho superior a 50mm.	

Rendimiento:

Consumo estimado en metros lineales por cartucho de 300 ml. (aprox.):

Ancho junta (a):	5 mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm
Profundidad junta (b):									
5 mm	12	10	8	6	5	4	3	2,5	2
8 mm	8	6	5	4	3	2,5	1,8	1,5	1,2
10 mm	6	5	4	3	2,5	2	1,5	1,2	1
12 mm	5	4	3	2,5	2	1,6	1,2	1	0,8
15 mm	4	3,5	2,5	2	1,6	1,3	1	0,8	0,6

Las zonas sombreadas en verde indican la relación ancho y profundidad recomendada.

Seguridad:

Utilizar en áreas bien ventiladas, evitando el contacto con piel y ojos. Mantener fuera del alcance de los niños.

La información relativa a la seguridad del producto está disponible en la ficha de datos de seguridad (FDS). Antes de utilizar el producto, le aconsejamos que lea detenidamente la FDS y las etiquetas de seguridad.

INFORMACIÓN DE GARANTÍA:

Olivé Química garantiza que su producto cumple, dentro de su plazo de validez, con todas sus especificaciones.

Si alguna responsabilidad fuera considerada nuestra, esto sería sólo por cualquier daño y por el valor de la mercancía suministrada por nosotros y utilizada por el cliente. Se entiende que garantizamos la calidad irreprochable de nuestros productos de acuerdo con nuestras Condiciones Generales de Ventas y Suministro.

Responsabilidad

La información contenida en este documento, en particular las recomendaciones relativas a la aplicación y uso final de nuestros productos, se dan de buena fe basadas en nuestro conocimiento y son el resultado de pruebas, experiencia y se ofrecen como directrices. Es responsabilidad del usuario determinar si el producto es adecuado para la aplicación. Debido a la gran variedad de materiales y condiciones, que están más allá de nuestro conocimiento y control, recomendamos llevar a cabo suficientes ensayos previos.

Los derechos de propiedad de terceros deben ser respetados.

Esta ficha técnica anula y reemplaza las emitidas anteriormente para el mismo producto.

Olivé

Member of  Wolf Group



olive-systems.com

Central
OLIVÉ QUÍMICA S.A.

Avda. Bertrán Güell, 78
08850 Gavà (Barcelona)
ESPAÑA
T. (+34) 936 629 911
mail@olivequimica.com

OLIVÉ QUÍMICA
FRANCE sarl

Zone Industrielle
Rue Pierre et Marie Curie
59147 Gondcourt (Lille)
FRANCE
T. (+33) 3 20 38 25 54
contact@olivegroupe.fr

OLIVÉ QUÍMICA
PORTUGAL S.A.

Estrada de Alfragide, Lote 107
Bloco A2-R/C - Edifício Mirante
2610-008 Alfragide - Amadora
PORTUGAL
T. (+351) 214 262 083
geral@olivequimica.pt

OLIVÉ QUÍMICA
UK Ltd.

DBH 107
The Bridgewater Complex
Canal Street, Bootle L20 8AH
UNITED KINGDOM
T. (+44) 151 550 0179
uk@olivequimica.com