

**1-komponentige Silikonmasse
standfest, sauer vernetzend
für den industriellen Einsatz**

**1-component product based on silicone
non-sagging, acidly curing
for industrial applications**

Anwendungsbereich:

1-komponentige Silikonmasse für spezielle Kleb- und Dichtzwecke, die eine hohe Temperaturbeständigkeit erfordern. Das Material wird für die Verklebung von thermisch hoch beanspruchten Teilen wie z.B. Innenscheiben von Backöfen sowie für andere Kleb- und Dichtzwecke insbesondere im Herdbereich eingesetzt.

Materialeigenschaften:

PACTAN 6076 ist ein 1-komponentiges, standfestes Material auf Basis Silikon. Die Verfestigung erfolgt durch eine chemische Reaktion mit Luftfeuchtigkeit. Dabei wird Essigsäure freigesetzt. Nach Abschluss der Vernetzung ist das Produkt geruchlos. Neben einer sehr guten Alterungs- und Witterungsbeständigkeit weist das Material auch eine gute chemische Resistenz auf.

Technische Daten:

Spez. Gewicht nach DIN 53479	1,08 g/cm ³
Konsistenz	pastös, standfest
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +40°C
Temperaturbeständigkeit	bis 250°C
Hautbildungszeit (bei 23°C/50% r.F.)	15 Min.
Vernetzungsspaltprodukt	Essigsäure
Härte (Shore-A) nach DIN 53505	40°
Zugfestigkeit / Bruchdehnung (Querschnitt 750 mm ² , Dicke 1,5 mm)	1,0 MPa / 150%
Gelistet nach UL94	File No. 340731

Lieferform / Farbe:

Farbe: anthrazit

310 ml Kartusche / 25 Stück im Karton
400 ml Schlauchbeutel / 25 Stück im Karton
20 l Hobbock
60 l Hobbock
Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

Mindesthaltbarkeit:

Bis zu 12 Monaten in trockenen Räumen bei +5°C bis +25°C in ungeöffneten Gebinden.

Applications:

1-component silicone-based product for specific gluing and sealing purposes that require a high temperature resistance. The material is used for bonding and sealing of parts with high temperature load e.g. inner door glass of oven as well as for other bonding and sealing purposes especially on ovens and ranges.

Properties:

PACTAN 6076 is a 1-component, non-sagging material based on silicone. Curing takes place by a chemical reaction with humidity from the air while acetic acid is released. After curing the product is inodorous. The product is fast to light, resistant to ageing and ozone and reveals a very good chemical resistance.

Technical Data:

Spec. gravity acc. to DIN 53479	1,08 g/cm ³
Consistency	pasty, non-sagging
Processing temperature	+5°C up to +40°C
Temperature resistance	up to 250°C
Skin forming time (at 23°C/50% r.h.)	15 min.
By-product of curing	acetic acid
Hardness (Shore-A) acc. DIN 53505	40°
Tensile strength / Tensile elongation at break (cross section 750 mm ² , layer thickness 1,5 mm)	1,0 MPa / 150%
Listing according to UL94	File No. 340731

Form of supply:

Colour: anthracite

310 ml cartridge / 25 pcs. per carton
400 ml sachet / 25 pcs. per carton
20 l pail
60 l pail
Other sized containers upon request.

Shelf-life:

Up to 12 months in dry rooms between +5°C and +25°C in unopened containers.

PACTAN[®]

Temperaturverhalten:

Während der Aushärtung darf PACTAN 6076 einer Temperatur von max. 40°C ausgesetzt werden. Nach vollständiger Aushärtung ist nach unseren Erfahrungen über 2000 Stunden eine Belastung bis ca. 250°C möglich.

Bei dauerndem Einsatz unter hohen Temperaturen können sich Eigenschaften des Materials verändern oder Wechselwirkungen mit umgebenden Werkstoffen ergeben. Aus diesem Grund muss die Eignung des Produktes für den jeweiligen Einsatzfall getestet werden.

Hinweise zu Haftflächen und Haftung:

PACTAN 6076 haftet auf vielen Werkstoffoberflächen. Grundsätzlich jedoch müssen die Haftflächen sauber, fettfrei und trocken sein. Eine Reinigung kann mit PACTAN-Reiniger oder mit einer maschinellen Entfettungsanlage erfolgen.

Angaben zu einer eventuell notwendigen zusätzlichen Vorbehandlung erfolgen nach genauer Kenntnis der Problemstellung sowie anwendungstechnischen Prüfungen in unserem Labor.

Verarbeitung:

Für die Verarbeitung aus Kartuschen oder Schlauchbeuteln stehen sowohl Handpistolen als auch druckluftbetriebene Austragsgeräte zur Verfügung. Für Geräte, die das Material aus Hobbocks oder Fässer fördern können, kann auf Anfrage ein Lieferantennachweis zur Verfügung gestellt werden.

Reinigung:

Arbeitsgeräte sofort nach Beendigung der Arbeiten mit PACTAN-Reiniger säubern. Ausreagiertes Material kann nur noch sehr aufwändig mit Silikonlösern oder mechanisch entfernt werden.

Sicherheitshinweise:

Bitte die Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten. Bei Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen ist für eine gute Belüftung zu sorgen, um eine übermäßige Geruchsbelastung zu vermeiden.

Das Sicherheitsdatenblatt nach 1907/2006/EG steht auf Anfrage zur Verfügung (Nr. 99).

Behaviour under temperature:

While curing, PACTAN 6076 can take at maximum 40°C. After total curing according to our experience over 2000 hours a temperature load of ca. 250°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:

PACTAN 6076 adheres to a multitude of substrates. 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:

For the processing of cartridges or foil packs hand spray guns are available as well as pneumatic guns. A list of suppliers for devices that are able to process pails or drums is available upon request.

Cleaning:

Clean working equipment immediately after finishing work or before larger breaks using PACTAN-Reiniger. Cured product can be removed either with silicone solvents, which means a lot of efforts or mechanically.

Safety instructions:

Please observe the notes given in the safety data sheet. In case of processing larger amounts in closed rooms these must be well ventilated to prevent excessive odour.

The safety data sheet according to 1907/2006/EC is available upon request (no. 99).