DirkoTM HT oxime

(сиво / бежово / черно)

Описание и приложения

DirkoTM HT оксим (неутрално втвърдяване) е висококачествена, устойчива на висока температура еднокомпонентна уплътнителна смес на основата на силикон, която има трайни еластични свойства. Осигурява отлична адхезия към всички стандартни метали, чугун, пластмаси (с изключение на PE, PP и PTFE) и стъкло.

При реакция с влагата във въздуха DirkoTM HT оксимът се втвърдява, образувайки силикон.

Продуктът може да се използва за много широк спектър от приложения.

1. Обща информация за продукта

Химическа основа	Оксим силикон
Втвърдяване	Вулканизира се при стайна температура (RTV)
Компоненти	Еднокомпонентен
Цвят	Сиво/бежово/черно
Последователност	Пастообразен, стабилен, трайно еластичен при втвърдяване
Температурен диапазон	-60°C до +285°C (за 24 часа до +315°C)
Максимална дебелина на уплътняване	2,0 мм
Ph стойност	Неутрален
Електропроводимост	Изолатор
Устойчив на	Минерални масла (включително добавки), синтетични масла, смазочни греси, охлаждащи течности, UV радиация, студена и гореща вода, солена вода, почистващи препарати, слаби киселини и основи
Възможни приложения	Капак на клапани, маслен картер, водна и маслена помпа, корпус на диференциала, скоростна кутия, маслен картер на зъбни колела, корпус на термостат, контролен корпус, капак на оста, фланцова връзка, фарове, задни светлини, отделение за батерия

DirkoTM HT оксим

(сиво / бежово / черно)

2. Технически данни

2.1 Общи свойства

Измерена променлива	Стойност	Стандарт за изпитване
Твърдост по Shore A	40 ± 5	DIN 53505
Плътност	1,18 ± 0,2 g/ml	DIN 53479
Време за образуване на кожа / кора (23°C, 50% относителна влажност)	5 - 10 мин	DIN EN ISO 291
Време на втвърдяване (23°C, 50% относителна влажност)	Прибл. 4,5 мм / 24 часа	DIN EN ISO 291
Еластичен модул 100%	1,0 ± 0,2 N/mm2	DIN EN ISO 8339
Удължение при скъсване	400 ± 100 %	DIN 53504
Издръжливост на опън	3,3 ± 0,2 N/mm2	DIN 53504

2.2 Устойчивост на средата

За да се демонстрира устойчивостта на средата на уплътнителната смес, пробните образци се съхраняват в съответната среда за определеното време. След това се определя якостта на срязване на опън (ISO 4587). Следващата таблица показва процентното изменение на якостта на срязване на опън спрямо първоначалната стойност без влиянието на средата.

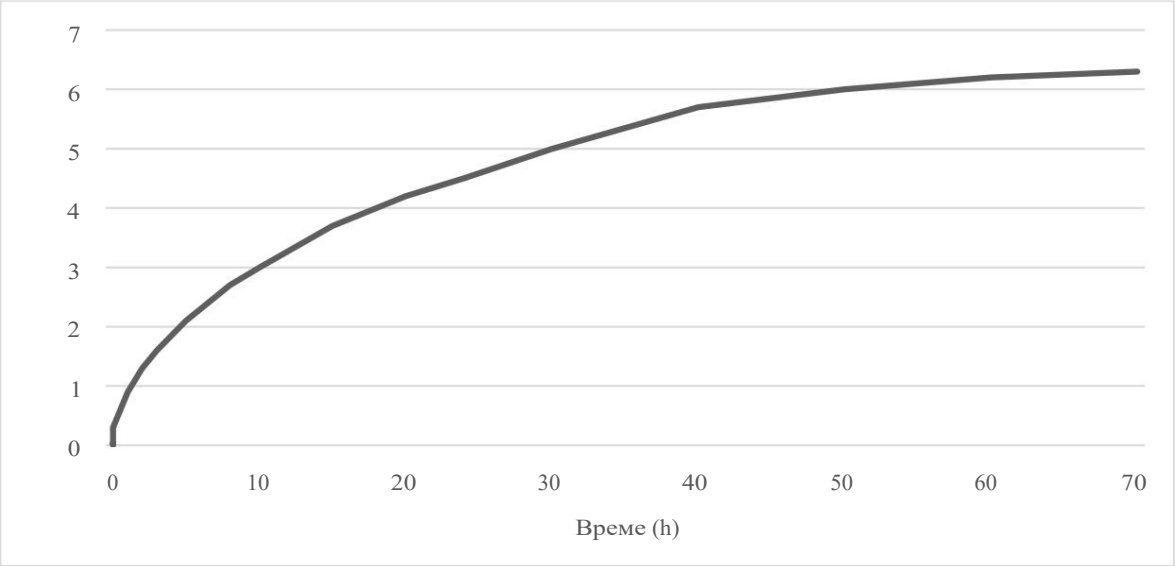
Среда	Свойства	Температура [°C]	Вариация от първоначалната стойност [%]		
			250 ч	500 ч	1000 ч
Въздух	Удължение при скъсване (%)	250	-2	4	31
	Издръжливост на опън (N/mm²)	250	44	43	32
	Удължение при скъсване (%)	285	50	62	83
	Издръжливост на опън (N/mm²)	285	1	-15	-20
Моторно масло	Удължение при скъсване (%)	120	21	33	45
	Издръжливост на опън (N/mm²)	120	-9	-15	-50
Вода/гликол (50/50)	Удължаване при скъсване (%)	95	1	11	-12
	Издръжливост на опън (N/mm²)	95	84	87	69

DirkoTM HT оксим

(сиво / бежово / черно)

2.3 Скорост на втвърдяване

Скоростта на втвърдяване зависи от температурата и влажността. Колкото по-високи са температурата и влажността, толкова по-бързо DirkoTM HT оксимът се втвърдява, за да образува силикон. Долната диаграма показва прогресията на степента на втвърдяване във времето при стандартна температура (23°C/50% относителна влажност).



2.4 Адхезия на повърхността

Адхезията на DirkoTM HT оксим върху различни повърхности играе решаваща роля при използването му като повърхностно уплътнение. Следващите фигури показват измерената якост на срязване при опън за междина на уплътнение от 1 mm (ISO 4587).

Повърхност	Якост на срязване при опън [N/mm2]
Стомана (поцинкована)	0,90
Алуминий	2.00
Полиамид 6.6	0,60

3. Обща информация

3.1. Инструкции за употреба и обработка:

1. Отстранете остатъците от уплътнител и почистете уплътняващите повърхности с разтворител.
2. Уплътняващите повърхности трябва да са чисти, сухи и без масло или грес преди нанасяне на уплътнителна смес, за да се осигури надеждно запечатване и адхезия.

3. Температура на обработка (околна среда/температура на повърхността на залепване): +5 до +35°C
4. Нанесете уплътнителната смес равномерно по цялата повърхност.
5. Незабавно отстранете всяко излишно нанесено уплътнение, тъй като има риск да влезе във вътрешността.

6. В зависимост от приложението, частите могат да се монтират веднага след нанасяне, след образуване на кожата или след пълно втвърдяване.
7. Поставете компонентите в съответствие със спецификациите на производителя.
8. Запечатващата функция е незабавна.
9. След употреба запечатайте отново сигурно уплътнителната смес.
10. Лист за безопасност и технически данни на www.elring.com
11. В случай на допълнителни въпроси, моля, свържете се с нашата гореща линия за услуги.

3.2. Съхранение

- Оптимални условия за съхранение: Прохладно (+5°C до +25°C) и сухо място
- Минимален срок на годност: 12 месеца в неотворени опаковки.
- Затворете добре отворените контейнери и ги използвайте възможно най-бързо.
- Номерът на партидата има следната структура: YYWWCCCCC (дата на пълнене)

3.3. Налични варианти:

Артикул №	Съдържание на пакета	Обем	Цвят	Брой в кашон
006.553	Тубичка, ключ за изтискване, накрайник	70 мл	черен	12 бр
471.501	Флакон под налягане, дюза	200 мл	черен	6 бр
036.164	Тубичка, ключ за изтискване, накрайник	70 мл	Сив	12 бр
610.023	Пълнител за пистолет силикон, накрайник	310 мл	Сив	12 бр
030.793	Тубичка, ключ за изтискване, накрайник	70 мл	Бежов	12 бр

3.4. Изключване на отговорност

Горните спецификации в този лист с технически данни (по-специално предложенията за обработка и използване на нашите продукти) се основават на нашите текущи знания и опит.
В резултат на разнообразните възможни употреби и факта, че условията на употреба и работа са извън нашата зона на влияние, ние не поемаме отговорност за пригодността на нашите продукти за определен производствен процес при специфични работни условия или за предвидената обработка цели и резултати. За да се гарантира пригодността, препоръчваме винаги да се извършват адекватни независими изпитания и тестове предварително.

Всякаква отговорност, произтичаща от информацията в този лист с технически данни и от други писмени или устни съвети за въпросния продукт, е изрично изключена, освен ако възникне случай на нараняване, смърт или здравословни проблеми, които се дължат на умисъл или груба небрежност от наша страна, или подлежим на отговорност съгласно задължителния закон за отговорност за продуктите.

Now better than ever – Sealing compounds from Elring

	Curil™ T2	Curil™ T2 ProfiPress	Dirko™ HT	Dirko™ HT	Dirko™ HT	Dirko™ HT ProfiPress	Dirko™ HT	Dirko™	EL-Liq 73	EL-Liq 74	EL-Loc 43	EL-Loc 70	EL-Add 48	EL-Fil 77
Item no. / Package size	471.081 / 70 ml 252.869 / 500 ml	471.181 / 200 ml	036.164 / 70 ml 610.023 / 310 ml	030.793 / 70 ml	006.553 / 70 ml	471.501 / 200 ml	705.708 / 70 ml 465.766 / 310 ml	216.910 / 310 ml	777.792 / 50 ml	461.682 / 50 ml	700.501 / 10 ml 954.000 / 50 ml	700.521 / 10 ml 954.010 / 50 ml	954.030 / 50 ml	954.020 / 50 ml
Colour	Green	Green	Grey	Beige	Black	Black	Red	Transparent	Yellow/green	Orange	Blue	Turquoise green	Green	Yellow
Application	Surface sealing	Surface sealing	Gap sealing / Surface sealing	Gap sealing / Surface sealing	Gap sealing / Surface sealing	Gap sealing / Surface sealing	Gap sealing / Surface sealing	Gap sealing / Surface sealing	Medium strength surface sealing	Low strength surface sealing	Screw locking	Screw locking	Joining	Pipe thread sealing
Curing	None, permanently plastic	None, permanently plastic	Humidity	Humidity	Humidity	Humidity	Humidity	Humidity	Air exclusion + Metal contact	Air exclusion + Metal contact	Air exclusion + Metal contact	Air exclusion + Metal contact	Air exclusion + Metal contact	Air exclusion + Metal contact
Gap filling capability	≤ 0.2 mm	≤ 0.2 mm	≤ 2.00 mm	≤ 2.00 mm	≤ 2.00 mm	≤ 2.00 mm	≤ 2.00 mm	≤ 2.00 mm	≤ 0.35 mm	≤ 0.35 mm			≤ 0.25 mm	
Thread size											≤ M36	≤ M20		≤ M80
Temperature range	- 55 °C to + 270 °C	- 55 °C to + 270 °C	- 60 °C to + 315 °C	- 60 °C to + 315 °C	- 60 °C to + 315 °C	- 60 °C to + 315 °C	- 60 °C to + 315 °C	- 60 °C to + 250 °C	- 55 °C to + 180 °C	- 55 °C to + 180 °C	- 55 °C to + 180 °C	- 55 °C to + 180 °C	- 55 °C to + 180 °C	- 55 °C to + 180 °C
Metal-metal surface	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Metal-plastic surface	x	x	x*	x*	x*	x*	x*	x*						
Plastic-plastic surface	x	x	x*	x*	x*	x*	x*	x*						
Oil resistant	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Fuel resistant	x	x							x	x	x	x	x	x
Coolant resistant	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x
Viscosity									💧	💧	💧💧	💧💧💧	💧💧💧	💧
Return to service after	Immediate	Immediate	Approx. 30 min	Approx. 30 min	Approx. 30 min	Approx. 30 min	Approx. 30 min	Approx. 30 min	3 – 6 h	3 – 6 h	3 – 6 h	3 – 6 h	3 – 6 h	3 – 6 h
Removal	Very easy	Very easy												
Removal of old sealant	Cleaner, cloth	Cleaner, cloth	Scraper, brush cleaner, cloth	Scraper, brush cleaner, cloth	Scraper, brush cleaner, cloth	Scraper, brush cleaner, cloth	Scraper, brush cleaner, cloth	Scraper, brush cleaner, cloth	Hot air 250 °C brush, cleaner, cloth	Hot air 250 °C brush, cleaner, cloth	Hot air 250 °C brush, cleaner, cloth	Hot air 250 °C brush, cleaner, cloth	Hot air 250 °C brush, cleaner, cloth	Hot air 250 °C brush, cleaner, cloth

* Plastics except PP, PE, PTFE, EPDM, APTK, neoprene, butyl, foam | 💧 = high viscosity, viscous | 💧💧 = medium viscosity | 💧💧💧 = low viscosity, runny

The information specified here has been compiled with the utmost care based on many years of experience. However, no guarantee can be provided as success is only ensured if the specific circumstances of each individual situation are taken into account.

Online sealing compounds adviser:
Find the right product in 3 steps.

Any questions?
You can find further information in our sealing compounds FAQs.

C500088 0621 EN

Elring-Service-Hotline
+49 7123 724-799
service@elring.com
www.elring.com

Das Original