



Gebrauchsanweisung & Allgemeine Hinweise zur Produktgruppe

DELO®-GUM

Einkomponentige Silikonklebstoffe und Dichtmassen

Einsatzbereiche

DELO-GUM 1-K-Silikone sind einkomponentige Kleb- und Dichtungsmittel auf der Basis von Polysiloxanverbindungen. Sie werden als dauerelastische Klebstoffe und als Dichtungs-, Verguss- und Fixiermassen in der Elektrotechnik, Elektronik, im Werkzeug- und Maschinenbau, in der Feinmechanik und im Glasbau eingesetzt.

Vorbehandlung der Oberflächen

Zur Erzielung optimaler Verbundfestigkeit müssen die Kontaktflächen trocken, frei von Staub, Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Hier stehen unsere Reiniger DELOTHEN zur Verfügung. Zur Reinigung von Glas hat sich Isopropylalkohol bewährt. Nähere Hinweise entnehmen Sie bitte der Technischen Information „Reiniger“.

Nach der Reinigung kann eine weitere Verbesserung der Klebstoffhaftung am Werkstück durch eine Oberflächenvorbehandlung erreicht werden. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Informationsschrift Oberflächenvorbehandlung.

Die Eignung und die Festigkeit des Klebstoffes sind an Original-Bauteilen unter anwendungsspezifischen Bedingungen zu verifizieren.

Bestehen die zu verklebenden Werkstücke aus starren Grundmaterialien und sind die Bauteile im Einsatz starker Feuchtigkeit ausgesetzt, ist eine Grundierung mit DELO-PRE 3003 speziell für Silikone empfehlenswert.

Verarbeitung des Klebstoffes

Die Klebstoffe sind im Anlieferungszustand üblicherweise gebrauchsfertig. Detaillierte Angaben entnehmen Sie bitte dem jeweiligen Technischen Datenblatt.

Verarbeitung

Die Gebinde können je nach Lieferform von Hand direkt aus dem Gebinde (Eurokartuschen-Dosierpistole) oder mit DELO-Dosiergeräten verarbeitet werden. Bitte prüfen Sie die produktführenden Teile wie z. B. Dosierventile und Produktleitungen auf Kompatibilität mit dem Klebstoff bzw. den Komponenten.

Eurokartuschen

1. Eurokartuschenspitze abschneiden.
2. Dosierspitze aufschrauben.
3. Eurokartusche in die Dosierpistole einlegen.

DELOMAT mit Eurokartuschenhalterung

1. Die Kartusche in das Kartuschenrohr einfügen.
2. Die Überwurfmutter des Drucktankdeckels fest auf das Kartuschenrohr aufschrauben.
3. Bei Bedarf das Kartuschenrohr mit der Kartusche durch den Haltebügel führen.
4. Die Kartuschenspitze am vorderen Ende abschneiden.
5. Die Kartusche mit geringer Kraft in das Gewinde des Ventils eindrehen bzw. den Adapter für die flexible Abgabestelle aufschrauben. Achtung!! Auf korrekten Sitz des O-Ringes achten!

Es ist zu beachten, dass 1-K-Silikone nach ca. 5 Minuten (bei 50 % relativer Feuchte) an der Umgebungsluft eine Haut bilden, die die Benetzung des 2. Fügeteils ggf. negativ beeinflussen kann. Daher müssen die Auftragung und der Fügevorgang während dieses Zeitraumes abgeschlossen sein, um Beeinträchtigungen der Verbundqualität zu vermeiden. Bei größeren Flächen sollte man das Silikon mittels Rakel oder Zahnpachtel auftragen, um eine möglichst gute Oberflächenbenetzung zu erreichen.

Verarbeitung aus offenen Gebinden/Hobbocks

1. Deckel entfernen
2. Bei Gebinden mit Inliner: Alurundbodensack öffnen
 - a) Umdrehen und Produktfolie ca. 10 cm kreuzförmig einschneiden, anschließend das Förderrohr durch den Kreuzschnitt einführen oder
 - b) Produktfolie aufschneiden und um den Hobbock stülpen
3. Folgeplatte einsetzen

Angebrochene Gebinde mit DELO-GUM sind innerhalb von max. 4 Wochen zu verbrauchen (Umgebung +23 °C und max. 50 % rel. Luftfeuchte). Dabei ist darauf zu achten, dass der bevorratete Klebstoff luft- und feuchtedicht verschlossen bleibt (z.B. durch die Fassfolgeplatte auf dem Anliefergebinde). Ein Wiederverschließen und späteres erneutes Verwenden ist nicht vorgesehen.

Gefüllte Produkte, deren Füllstoff evtl. sedimentiert, müssen durch geeignete Maßnahmen vor der Verarbeitung homogenisiert (z.B. Rollieren oder Taumeln im Liefergebinde) und innerhalb der o.a. Verarbeitungszeit homogen gehalten werden (z.B. Vorratstank mit Rührelement). Näheres dazu ist im Technischen Datenblatt des jeweiligen Produkts vermerkt.

Bitte prüfen Sie die produktführenden Teile wie z. B. Dosierventile und Produktleitungen auf Kompatibilität mit dem Klebstoff bzw. den Komponenten.

Bei der Verwendung von Reinigern beachten Sie bitte unsere Hinweise zu mit dem jeweiligen Klebstoff verträglichen Substanzen.

Wir empfehlen bei Wartungsarbeiten, Produktwechseln etc. an Dosieranlagen die produktführenden Schlauchleitungen nicht zu reinigen bzw. zu spülen, sondern diese auszutauschen.

Aushärtung

Einkomponentige Silikone härten unter Einfluss von Luftfeuchtigkeit aus. Die Aushärtung beginnt zunächst an der Oberfläche des Silikons.

Die Durchhärtung in die Tiefe des Silikonkautschuks erfolgt mit ca. 2 mm/24 h bei 50 % rel. Luftfeuchtigkeit. Große Schichtdicken und Flächenverklebungen erfordern längere Aushärtungszeiten, da die Diffusionsgeschwindigkeit der Feuchtigkeit in das Produkt mit der größer werdenden, ausgehärteten Schicht abnimmt.

Erhöhte Luftfeuchtigkeitskonzentrationen beschleunigen die Reaktion, geringere Konzentrationen verlangsamen die Aushärtung. Während der Aushärtung der 1-K-Silikone bilden sich niedermolekulare Spaltprodukte, die produktabhängig sind. Reaktionen der Spaltprodukte (Oxime, Amine oder Essigsäure), die die Funktion der Bauteile beeinträchtigen, sind im Vorfeld abzuklären oder im Versuch zu ermitteln.

Die detaillierten, produktspezifischen Hinweise zur Verarbeitung des jeweiligen Produktes entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Technischen Datenblatt.