

TECHNISCHE INFORMATION

BEST-Silikon 301

BEST-Silikon 301 ist ein einkomponentiger, essigsäurevernetzender, dauerelastischer Kleb- und Dichtstoff auf Basis eines RTV-vernetzenden Acetoxy-silikon.

BEST-Silikon 301 ist das Standardprodukt zum dauerelastischen Verkleben von Glas, glasierter Keramik, Emaille, gestrichenem Holz; säurefesten Metallen wie z.B. Aluminium, verchromten Flächen, Edelstahl und verschiedenen Kunststoffen. Der Klebstoff findet Anwendung in der Elektrotechnik und Elektronik, im Werkzeug- und Maschinenbau sowie in der glasverarbeitenden Industrie.

BEST-Silikon 301 härtet sehr schnell aus und ergibt nach vollständiger Vernetzung hochfeste, dauerelastische, chemikalien- und wärmebeständige Klebeverbindungen.

BEST-Silikon 301 ist im Anlieferungszustand gebrauchsfertig und lässt sich aus dem Originalgebinde verarbeiten. Düse je nach gewünschter Fugenbreite schräg anschneiden. Falls erforderlich, die Oberfläche sofort nach dem Auspressen mit einer nassen Spachtel glätten.

BEST-Silikon 301 wird punkt- oder raupenförmig auf eine Klebefläche aufgetragen. Unmittelbar danach erfolgt der Fügevorgang unter kurzzeitigem, kräftigem Anpressdruck. Die Hautbildung erfolgt nach 10-20 Minuten. Zur optimalen Aushärtung des Klebstoffes ist eine relative Luftfeuchtigkeit von 40 bis 60% erforderlich. Bei Werten unter 40% relativer Luftfeuchte kann eine Reaktionsverzögerung auftreten. Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken, staub- und fettfrei sowie frei von anderen Verunreinigungen sein. Eine weitere Verbesserung der Klebstoffhaftung am Fügepart wird durch Sandstrahlen, Schleifen oder Beizen erreicht.

Eigenschaften im flüssigen Zustand

chemische Basis

Acetoxy-Silikon

Aushärtesystem

durch Luftfeuchtigkeit

Farbe

weißlich transparent

Viskosität

pastös

Dichte (DIN EN 542)

1,08 x 10³ kg/m³

max. Spaltfüllvermögen

bis 10 mm

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde

12 Monate

(Lagertemperatur +15° C bis + 25° C)

Aushärtezeiten bei RT

Hautbildung (23°C, 50% RLF)

10 bis 20 Minuten

Vulkanisationsgeschwindigkeit (23°C, 50% RLF)

ca. 2 mm/Tag



mögliche Verarbeitungstemperatur -20 bis +50°C

Schwund bei der Vulkanisation (DIN 52 451) 3,0%

Festigkeitswerte im ausgehärteten Zustand

Zugfestigkeit (DIN 53 504) 5,00 N/mm²

Temperatureinsatzbereich
Kurzzeitig -40 bis +200°C
bis +250°C

Reißdehnung (DIN 53 504) 500%

Shore-A-Härte 28

Rückstellvermögen (DIN 52 458) 95%

Beständigkeit gegen Chemikalien und unterschiedlichen Umwelteinflüssen

Verklebungen mit BEST-Silikon sind hochbeständig gegenüber Witterungs- und Umwelteinflüssen, UV-Strahlen, vielen Chemikalien, verdünnten Säuren, Treibstoffen und Reinigungsmitteln.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Gefahrenhinweise: Verursacht Hautreizungen. Verursacht schwere Augenreizung. Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte dem EG-Sicherheitsdatenblatt.

Lagerung

Wir empfehlen, das Produkt in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte der BEST-Klebstoffe GmbH & Co. KG basieren auf unseren neuesten Kenntnissen und Erfahrungen. Da die zu verklebenden Materialien aber sehr unterschiedlich sein können, und wir auch keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir unbedingt, ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus der mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit nachgewiesen werden kann. Wir behalten uns Änderungen, welche dem technischen Fortschritt dienen, vor.

Revision: 150707

Revisionsdatum: 07.07.2015