

# 2H SIL E



## Produktinformation

### Sanitär- und Fliesen-Silikon.

Elastischer 1K-Silikon-Dichtstoff, acetatvernetzend, pilzhemmend (fungizid) ausgerüstet. Für den Sanitärbereich, Glas- und Metallbau und weiteren vielseitigen Einsatz.

**2H SIL E** vernetzt mit Luftfeuchtigkeit zu einem elastischen Dichtstoff mit guter mechanischer Festigkeit und sehr guter Feuchtraum-, Witterungs-, Alterungs- und Lichtbeständigkeit. Um Schimmelpilzbildung in Feuchträumen so weit wie möglich zu verhindern, ist **2H SIL E** pilzhemmend ausgerüstet. Bei der Vulkanisation werden geringe Mengen Essigsäure abgespalten, nach vollständiger Aushärtung ist der Dichtstoff geruchlos. Das Härtungssystem gewährleistet eine schnelle Durchhärtung, beginnend mit ca. 3 mm am ersten Tag.

**2H SIL E** erfüllt das DGNB-Kriterium Ökologische Qualität - ENV1.2 Risiken für die lokale Umwelt (Fassung 05/2015) in der Qualitätsstufe 4.

## Anwendungsbereich

**2H SIL E** eignet sich aufgrund seiner Material-Eigenschaften für die Abdichtung von Anschluss- und Dehnungsfugen

- im Sanitärbereich
- im Küchenbereich
- im Glas- und Metallbau

Aufgrund seiner fungiziden Ausrüstung ist **2H SIL E** nicht für den Trinkwasserbereich und den Aquarienbau einsetzbar.

Durch die freiwerdende Essigsäure können bestimmte unbehandelte Metalle wie Eisen, Zink, Kupfer und Blei korrodieren.

In diesen Fällen, ebenso wie bei alkalischen Untergründen, sollte der neutral vernetzende Silikontyp **2H SIL Premium** verwendet werden.

**2H SIL E** ist nicht anstrichverträglich.

## Anwendung

### 1. Reinigung der Haftflächen

Die Haftflächen müssen sauber, d.h. staubfrei, fettfrei, tragfähig und lufttrocken sein. Zum Entfetten Reiniger verwenden. Für sauberen Abschluss Fugenränder abkleben.

### 2. Hinterfüllen

Zur Herstellung des optimalen Fugenprofils PE-Rundschnur verstopfen.

### 3. Primern der Haftflächen

Auf porösen mineralischen Untergründen wird eine Haftverbesserung mit **2H Primer 140**, auf nicht saugenden Untergründen mit **2H Primer 141** erzielt. Bitte Primerliste beachten.

### 4. Einbringen des Dichtstoffes

Kartuschen oberhalb des Gewindes aufschneiden, Spritzdüse aufschrauben und je nach gewünschter Strangdicke zuschneiden. In Hand- oder Pressluftpistole einlegen und mit konstantem Druck ausspritzen.

### 5. Glätten

Soweit erforderlich, **2H SIL E** innerhalb der Hautbildungszeit mit Glättmittel befeuchteter Spachtelklinge oder Holzspachtel abziehen. Verwendetes Abklebeband anschließend sofort entfernen.



Technische Daten

Lieferform

310 ml Kartuschen  
12 Stück/Karton

310 ml Folienbeutel  
20 Stück/Karton

600 ml Folienbeutel  
20 Stück/Karton

Lagerung

Mindestens 18 Monate in ungeöffnetem Originalgebinde in trockenen Räumen bei Temperaturen zwischen +5 °C und +25 °C.

Eigenschaften	Norm	Klassifizierung
Spez. Gewicht	DIN 52 451-A	1,0 g/m <sup>3</sup>
Standfestigkeit, 20 mm	EN 27 390, 20 mm	0 mm
Hautbildungszeit	+23 °C/50 % r.F.	ca. 15 Minuten
Durchhärtung	+23 °C/50 % r.F.	ca. 3 mm/1. Tag
Dehn-Spannungswert 100 % Dehnung	EN 28 339 Verf. A	0,5 N/mm <sup>2</sup>
Reißfestigkeit	EN 28 339 Verf. A	ca. 200 %
Verarbeitungstemperatur		+5 °C bis +40 °C
Gebrauchstemperatur		-40 °C bis +180 °C
Zulässige Gesamtverformung		25 %
Brandverhalten	DIN 4102	B2
Rückstellvermögen aus 60 % Dehnung	EN 27 389, Verf. B	> 95 %
Härte (Shore A - DIN 53503)		22
Vernetzer		Acetat