



GOLD Polymer

Il silicone neutro per eccellenza

DESCRIZIONE

Mungo GOLD Polymer è un sigillante monocomponente a reticolazione neutra appositamente studiato per sigillature eccellenti su un ampissimo spettro di adesione. Particolarmente indicato per la posa professionale dei serramenti.

Mungo GOLD Polymer presenta un'eccellente resistenza alle intemperie, all'invecchiamento e ai raggi UV, inoltre è altamente resistente alle abrasioni e privo di striature.

IMPIEGHI

- Sigillatura di vetri su finestre in legno
- Sigillatura di giunti di raccordo su finestre e porte in legno, metallo e materiale plastico
- Sigillatura di vetri profilati
- Giunti di dilatazione e di raccordo su manufatti in calcestruzzo e calcestruzzo cellulare
- Sigillatura di giunti su facciate, costruzioni metalliche, terrazze e balconi
- Adatto per la giunzione di elementi in vetro costituiti da vetro temperato e stratificato
- Giunti di dilatazione e giunti di raccordo in ambienti sanitari



CARATTERISTICHE

- Prodotto conforme LEED®
- Elevata adesione a molti substrati anche in combinazione con primer
- Non corrosivo, non coloso
- Arricchito con fungicidi
- Rapida sollecitabilità
- Compatibilità con le vernici secondo le norme DIN 52452 (ma non verniciabile)
- Buona compatibilità con i fogli in PVB utilizzati nei vetri di sicurezza stratificati
- Può essere immagazzinato e trasportato a una temperatura non inferiore a -10°C fino a 48 ore massimo

STANDARD E TEST

Mungo GOLD Polymer è stato raccomandato in base alle direttive sulla salute nelle abitazioni dal "Comitato tedesco per la medicina domestica e l'igiene degli edifici". Il prodotto è presente nella lista dei materiali edili TOXPROOF del TUV Rheinland.

LEED® conforme a IEQ-Credits 4.1 Adesivi e sigillanti.



DATI TECNICI

Caratteristica	Valore
Tempo di formazione pelle a 23°C/50% U.R.	circa 8 min
Indurimento in 24 ore a 23°C/50% U.R.	circa 2 mm
Temperatura di lavorazione	+5°C/+35°C
Viscosità a 23°C	pastoso, stabile
Densità a 23°C, colorato	circa 1,16 g/cm ³
Densità a 23°C, trasparente	circa 1,01 g/cm ³
Durezza Shore A (DIN 53505) colorato	circa 25
Durezza Shore A (DIN 53505) trasparente	circa 20
Deformazione complessiva ammessa	25%
Modulo elastico al 100% (DIN 53504, S3A)	circa 0,40 N/mm ²
Allungamento a rottura (DIN 53504, S3A)	circa 650%
Resistenza alla trazione (DIN 53504, S3A)	circa 1,5 N/mm ²
Resistenza termica	-40°C/+180°C
Stabilità a magazzino a 23°C/50% U.R.	12 mesi

AVVERTENZE

Prima di applicare il prodotto è necessario assicurarsi che i materiali costruttivi con i quali si verrà a contatto siano compatibili con il prodotto stesso e tra loro e che non possano danneggiare o alterare le caratteristiche del prodotto (ad es. scolorimento). In caso di materiali costruttivi che saranno successivamente lavorati nel punto dove è stato applicato il prodotto, l'utilizzatore deve verificare che i relativi componenti solidi o volatili non possano compromettere o alterare le caratteristiche del prodotto (ad es. scolorimento). All'occorrenza, l'utilizzatore è tenuto a contattare il produttore dei materiali costruttivi rispettivamente impiegati.

Evitare il contatto con materiali bituminosi o plastificanti, come ad es. butile, EPDM, neoprene, manti bituminosi e isolanti.

Vernici, lacche, materie plastiche e altri materiali superficiali devono essere compatibili con l'adesivo-sigillante.

Data la grande varietà dei sistemi di verniciatura disponibili per le finestre in legno, non è possibile fornire un'indicazione generale in merito alla capacità di adesione e alla compatibilità. Occorre quindi effettuare delle prove prima dell'applicazione.

Prima di assemblare o di imballare porte e finestre è necessario attendere minimo 24 ore. In caso contrario si rischia di intaccare la vernice.

Durante l'indurimento, si liberano lentamente minime quantità di un composto ossimico. Durante la lavorazione e l'indurimento, è necessario garantire una buona ventilazione. Dopo l'indurimento, il prodotto è completamente inodore, fisiologicamente innocuo e indifferente.

I tempi di vulcanizzazione sono proporzionali allo spessore del giunto siliconico.

I siliconi monocomponenti non sono idonei per incollaggi di tipo areale, salvo specifici presupposti costruttivi.

Se si utilizza il prodotto lisciante, subito dopo la sigillatura è necessario rimuovere le strisce acquose che si sono formate. Se la pulizia viene effettuata solo più tardi, è possibile che restino delle striature permanenti.



Un forte inquinamento da fumo di tabacco o simili influssi ambientali possono condurre ad un viraggio del colore del sigillante.

Per il risanamento dei giunti intaccati dalle muffe, è necessario rimuovere completamente il sigillante elastico esistente. Prima di procedere con la nuova sigillatura dei giunti, trattare le zone colpite dalla muffa con uno spray antimuffa, per eliminare eventuali spore fungine. In caso contrario, nonostante il contenuto di fungicidi nel sigillante, le muffe non tarderanno ad intaccare nuovamente il giunto.

PRETRATTAMENTO

Le superfici da incollare devono essere pulite e occorre eliminare ogni sostanza estranea che potrebbe compromettere l'adesione, come distaccanti, conservanti, grassi, oli, polveri, acqua, residui di vecchi adesivi/sigillanti. Pulizia di superfici non porose: pulizia con solvente (non contenente idrocarburi alogenati) e panno pulito non filamentoso. Pulizia di superfici porose: pulire le superfici meccanicamente, ad es. con una spazzola d'acciaio o un disco levigante, per rimuovere le particelle libere.

Le superfici di adesione devono essere pulite, sgrassate, asciutte e stabili.

I requisiti degli incollaggi e delle sigillature elastiche dipendono dagli influssi esterni di volta in volta presenti. Oscillazioni termiche estreme, elevate forze di taglio e snervamento, ripetuto contatto con l'acqua ecc. mettono a dura prova un collegamento adesivo. In questo caso è consigliabile l'impiego di primer raccomandati (ad es. Mungo Primer MAP-PRO), per ottenere un collegamento il più possibile resistente alle sollecitazioni.

ISTRUZIONI PER L'APPLICAZIONE

Dato il gran numero di fattori che influiscono sulla lavorazione e sull'applicazione del prodotto, l'utilizzatore dovrebbe sempre effettuare una lavorazione e un'applicazione di prova.

Rispettare la data limite di utilizzo effettivo riportata sul contenitore.

Raccomandiamo di conservare gli prodotti nei contenitori originali chiusi in un luogo asciutto (< 60 % U.R.) ad una temperatura compresa tra min. +15 °C e max. +25 °C. In caso di stoccaggio prolungato dei prodotti (per più settimane) e/o trasporto a temperature o umidità dell'aria più elevate, non sono da escludere una riduzione della conservabilità o un'alterazione delle caratteristiche del materiale.

Una reazione dei siliconi neutri sui metalli non ferrosi come ad es. rame, ottone, ecc. è possibile. Durante la fase di indurimento è necessario garantire un buon accesso d'aria.

CONFEZIONAMENTO

Confezione	Unità di imballo	Pezzi per pallet
Cartuccia da 310 ml	20	1200

COLORI

Trasparente.

STOCCAGGIO

Si conserva per almeno 12 mesi nell'imballo originario conservandolo al riparo dal gelo.

NOTE

Le informazioni contenute nella presente scheda sono basate sulle nostre esperienze, ricerche e prove e sono da ritenersi affidabili e accurate. L'utilizzatore è tenuto a verificare l'idoneità del prodotto al supporto e all'uso che intende fare. Considerata infatti la molteplicità dei materiali delle condizioni delle movimentazioni e stoccaggio, nonché delle condizioni produttive e di impiego, tutte le informazioni e le indicazioni sopra riportate devono essere preventivamente verificate dall'utente in funzione delle sue specifiche circostanze di utilizzo. Mungo non può ritenersi responsabile per un uso diverso da quanto specificato o per applicazione non accurata.