



SSG4400 UltraGlaze™

Adhesivo de Silicón para Envidriado Estructural

Descripción

GE SSG4400 UltraGlaze es un adhesivo de silicón elastomérico de alto módulo para uso en taller, planta, y envidriado de paneles de muro cortina en la obra. SSG4400 es un producto de dos componentes (parte A + parte B) que al mezclarse, proporciona un curado profundo, completo, y rápido. Asimismo, brinda un rápido incremento de durómetro y resistencia, y curado rápido para obtener un hule de silicón durable y de alta resistencia.

Características y Beneficios Clave

Desempeño

- Durabilidad – El hule de silicón curado ofrece una excelente resistencia al medio ambiente, incluyendo temperaturas extremas, radiación ultravioleta, lluvia y nieve, prácticamente sin cambios en su elasticidad.
- Adhesión sin Primer o Capa Primaria – Grán adherencia a muchos materiales y acabados convencionales sin necesidad de capa primaria. El primer se puede utilizar en algunos acabados para acelerar el tiempo de adhesión.
- Baja Viscosidad – Reduce los esfuerzos en el equipo de bombeo por su baja viscosidad. Esto puede resultar en una reducción de costos y mas larga vida al equipo.
- Rápida Resistencia – Incremento rápido de durómetro y resistencia dan estabilidad a unidades ensambladas.

Aplicación

- Tiempo de Manipulación Ajustable – Se puede variar la proporción de las partes A y B para ajustarse al tiempo requerido para ensamble y aplicación.
- Opciones de Catalizador – Curado estándar o acelerado para proyectos que requieran rápido avance y tiempo requerido para rotación de paneles.
- Rápida Aplicación – Mayor productividad en llenado de juntas y requiriendo menor esfuerzo de espulado.

Estética

- Opciones de catalizador – catalizador no inflamable disponible en negro o gris.
- Materiales – compatible con muchos tipos de vidrio recubierto, acabados metálicos, empaques de envidriado, bloques de soporte y separadores.

Compatibilidad

- SSG4400 es compatible con: Silicones GE para unidades de vidrio selladas (IGU), así como silicones estructurales y de sellado ambiental.

Usos Básicos

- SSG4400 es recomendable en aplicaciones de envidriado estructural, incluyendo el envidriado en planta de marcos panelizados para muro cortina, y para módulos para sistemas panelizados.
- SSG4400 es recomendable para sellado ambiental, cuando el movimiento esperado de las juntas no exceda su capacidad de movimiento de $\pm 25\%$.



Empaquetado

Base: SSG4400A base de pasta blanca en tambor de 55 galones con un revestimiento de polietileno.

Catalizador: Hay tres opciones de catalizadores para usarse con la base SSG4400A UltraGlaze y se suministran en cubeta de 5 galones.

- Catalizador **SSG4400B**, pasta negra cuando se mezcla con SSG4400A y se cura en hule de silicón negro.
- Catalizador **SSG4713B**, pasta negra cuando se mezcla con SSG4400A y se cura en un hule de silicón negro, **con curado rápido**.
- Catalizador **SSG4710B**, pasta negra cuando se mezcla con SSG4400A y se cura en hule de silicón gris, **con curado rápido**.

Cartuchos: SSG4400 está disponible en cartuchos coaxiales de 12.8 oz. (380 ml), para uso en planta o para reparaciones en la obra. Vienen 15 cartuchos por caja.



Configuración típica de SSG

Colores

SSG4400 UltraGlaze está disponible en negro y gris.

Negro: SSG4400A + SSG4600B o SSG4713B

Gris: SSG4400A + SSG4710B

Propiedades Físicas Típicas

ADHESIVO DE CURADO ESTANDAR

SSG4400A +SSG4400B → Negro

Propiedades Típicas

Propiedades sin endurecer	Base	SSG4400A
Color	Blanco	Pasta tixotrópica
Gravedad Específica	1.42	Promedio
Vida en almacenamiento	18 meses ⁽¹⁾	Almacenado Adecuadamente
Propiedades sin endurecer	Catalizador	SSG4400B
Color	Negro	Pasta tixotrópica
Gravedad Específica	1.03	Promedio
Vida en almacenamiento	12 meses ⁽¹⁾	Almacenado Adecuadamente

Propiedades Compuesto Mezclado

SSG4400A+SSG4400B Proporción de mezclado 12:1, condiciones ambientales normales		
Color	Negro	Pasta tixotrópica
Gravedad Específica	1.37	
Rango Relación de Mezcla	9:1 a 14:1	Proporción por peso
Tiempo de Manipulación	15+ minutos	Depende de proporción, temperatura, y humedad
Tiempo de Secado al Tacto (snap time)	15-75 minutos	Depende de proporción, y temperatura, y humedad
Consistencia/Escurecimiento	0.1" (2.5 mm)	No escurre
Contenido VOC	27 g/l	SSG4713B (SSG4710B)

Propiedades Hule Curado⁽³⁾

21 días @ 70 °F (21 °C) con 50% humedad relativa SSG4400A+SSG4400B con proporción de mezcla 12:1		
Color	Negro	
Dureza (Penetrador tipo A)	35-40	ASTM D2240
Resistencia a la Tracción	146 psi (1.00 MPa)	ASTM C1135 ⁽²⁾
Elongación Ultima	102%	ASTM C1135 ⁽²⁾
Resistencia al Desgarre	30 ppi (Patrón B)	ASTM D624
Resistencia al Esfuerzo Cortante	153 psi (1.06 MPa)	ASTM C961
Resistencia al Calor	300°F (149°C)	
Capacidad de Movimiento	±25%	ASTMC719

(1) Cuando es almacenado de manera apropiada; ver sección referente al almacenamiento.

(2) t = 0.25 pulg. (6.4 mm)

(3) Valores típicos. Valores actuales pueden variar.



Propiedades Físicas Típicas – (continuado)

OPCIONES DE CURADO RAPIDO

SSG4400A + SSG4710B → Gris

SSG4400A + SSG4713B → Negro

Propiedades Típicas

Propiedades sin endurecer	Catalizador	SSG4710B
Color	Negro	Pasta tixotrópica
Gravedad Específica	1.04	Promedio
Vida en almacenamiento	12 meses ⁽¹⁾	Almacenado Adecuadamente
Propiedades sin endurecer	Catalizador	SSG4713B
Color	Negro	Pasta tixotrópica
Gravedad Específica	1.10	Promedio
Vida en almacenamiento	12 meses ⁽¹⁾	Almacenado Adecuadamente

Propiedades Compuesto Mezclado

SSG4400A+SSG4713B o SSG4710B Proporción de mezclado 12:1, condiciones ambientales normales		
Color	Negro o Gris	Pasta tixotrópica
Gravedad Específica	1.38	
Rango Relación de Mezcla	9:1 a 14:1,	Proporción por peso
Tiempo de Manipulación	10+ minutos	Depende de proporción, temperatura, y humedad
Tiempo de Secado al Tacto	10-45 minutos	Depende de proporción, temperatura, y humedad
Consistencia/Escurrimiento	0.1" (2.5 mm)	No escurre
Contenido VOC	20 (26) g/l	SSG4713B (SSG4710B)

Propiedades Hule Curado⁽³⁾

21 días @ 70 °F (21 °C) con 50% humedad relativa SSG4400A+SSG47XXB con proporción de mezcla 12:1		
Color	Negro o Gris	
Dureza (Penetrador tipo A)	35-40	ASTM D2240
Resistencia a la Tracción	169 psi (1.16 MPa)	ASTM C1135 ⁽²⁾
Elongación Última	122%	ASTM C1135 ⁽²⁾
Resistencia al Desgarre	37 ppi (Patrón B)	ASTM D624
Resistencia al Esfuerzo Cortante	126 psi (0.94 MPa)	ASTM C961
Resistencia al Calor	300°F (149°C)	
Capacidad de Movimiento	±25%	ASTM C719

(1) Cuando es almacenado de manera apropiada; ver sección referente al almacenamiento.

(2) t = 0.25 pulg. (6.4 mm)

(3) Valores típicos. Valores actuales pueden variar.

SSG4400A/SSG4713B Peso a Volumen Coorelación de Proporciones de Mezcla

9:1 por peso	(7.0:1 por volumen)
10:1 por peso	(7.7:1 por volumen)
11:1 por peso	(8.5:1 por volumen)
12:1 por peso	(9.3:1 por volumen)
13:1 por peso	(10.1:1 por volumen)
14:1 por peso	(10.8:1 por volumen)

SSG4400A/SSG4710B Peso a Volumen Coorelación de Proporciones de Mezcla

9:1 por peso	(6.6:1 por volumen)
10:1 por peso	(7.3:1 por volumen)
11:1 por peso	(8.1:1 por volumen)
12:1 por peso	(8.8:1 por volumen)
13:1 por peso	(9.5:1 por volumen)
14:1 por peso	(10.3:1 por volumen)

SSG4400A/SSG4400B Peso a Volumen Coorelación de Proporciones de Mezcla

9:1 por peso	(6.5:1 por volumen)
10:1 por peso	(7.3:1 por volumen)
11:1 por peso	(8.0:1 por volumen)
12:1 por peso	(8.7:1 por volumen)
13:1 por peso	(9.4:1 por volumen)
14:1 por peso	(10.2:1 por volumen)

Instalación

Antes de la producción, una muestra de la base (parte A) y el catalizador (parte B) se deben tomar de cada lote de material a ser utilizado, y deben ser pesados a la relación deseada A / B, mezclados y revisados para un curado adecuado antes de colocar el material en la producción.

Preparación de la Superficie

Los selladores pueden no adherirse o mantener la adhesión a largo plazo a sustratos si la superficie no está preparada y adecuadamente limpia antes de la aplicación del sellador. El uso de materiales adecuados y seguir la preparación de la superficie prescrita y los procedimientos de limpieza adecuados es vital para la adhesión del sellador. Puede referirse a los reportes de adhesión de Momentive Performance Materials (MPM) para información específica. MPM puede proporcionar información de control de calidad y sugerencias a solicitud de los usuarios.

Materiales

- Utilice solvente limpio y fresco como lo recomienda el informe de la prueba específica de MPM para el proyecto. Al manejar los solventes, consulte la hoja de seguridad SDS del fabricante para obtener información sobre el manejo, seguridad y equipo de protección personal. El alcohol isopropílico (IPA) es utilizado frecuentemente ya que ha demostrado ser útil para la mayoría de los sustratos encontrados en los sistemas SSG. Xileno, MEK y Tolueno también se han encontrado útiles para muchos sustratos. No utilice alcohol desnaturalizado. El alcohol desnaturalizado no se recomienda debido a la variabilidad de los aditivos, que pueden o no proporcionar resultados reproducibles.



Instalación – (continuado)

Materiales – (continuado)

- Use solo solventes de grado industrial con pureza de 99.9%. No use solventes diluidos.
- Para limpiar use paños blancos libres de pelusas, u otros materiales adecuados de limpieza por frotamiento sin pelusa.
- Utilice una espátula angosta y limpia para dar acabado al silicón estructural en la cavidad.
- Uso de primer (primario) cuando se requiera, utilizando como referencia el reporte de adhesión de MPM específico al proyecto.

Procedimientos para limpieza

- Retirar todo el material suelto (como la suciedad y el polvo), además de cualquier aceite, escarcha u otros contaminantes de los sustratos a los que se aplicará el silicón estructural.
- No utilice detergente para limpiar el sustrato ya que podrían quedar residuos en la superficie.
- Limpie los sustratos que recibirán el sellador usando una técnica con dos trapos. Moje un trapo con solvente y limpie la superficie con ella, a continuación, utilizar el segundo trapo para limpiar el solvente húmedo de la superficie ANTES de que se evapore. Si se permite que el solvente se seque sobre la superficie sin limpiar con el segundo trapo, se puede invalidar el procedimiento de limpieza debido a que los contaminantes pueden ser re-depositados cuando se seca el solvente.
- Cambie los trapos de limpieza con frecuencia, a medida que estén sucios. Es más fácil ver la suciedad si se utilizan trapos blancos. No sumergir trapos usados en el solvente ya que esto puede contaminarlo. La limpieza con solvente contaminado puede dar lugar a problemas de adherencia del sellador. Siempre utilice recipientes limpios para el uso de solventes y para el almacenamiento de estos.
- Limpie solamente tanta área como pueda ser sellado en una hora. Si las áreas limpiadas están de nuevo expuestas a la lluvia o contaminantes, la superficie debe ser limpiada nuevamente.

Primer o Capa Primaria

SSG4400 se adhiere a muchas superficies limpias sin necesidad de primer. Sin embargo, para algunos sustratos se debe evaluar el uso de primer o la preparación especial de la superficie, ya que podrían ser necesarios para lograr una adhesión exitosa. Se debe realizar una evaluación para cada aplicación o sustrato específico para determinar la calidad de la unión. Cuando se utilizan de manera apropiada, los primers ayudan a obtener una adhesión fuerte y consistente en superficies que, de otra manera, no podrían ser

adheridas. Obtener los materiales adecuados, así como seguir los procedimientos indicados, es vital para asegurar el uso exitoso de los primers. Consulte la fichas técnicas de los primers para obtener datos específicos e instrucciones de uso.

- LA APLICACION DE PRIMER NO ES UN SUBSTITUTO DE UNA PREPARACION DE SUPERFICIE PRESCRITA.
- LOS PRIMERS PARA SILICON DE GE NO SON EFECTIVOS PARA UTILIZARSE SOBRE HULE DE SILICON CURADO, NI PARA RESIDUOS DEL MISMO. TOMAR NOTA DE ESTO AL HACER TRABAJOS DE RE-ENVIDRIADO. CONSULTE CON LOS SERVICIOS TECNICOS DE MPM PARA CUALQUIER PREGUNTA AL RESPECTO.

PRECAUCION

Los primers pueden contener solventes. Cuando se manejen primers se debe referir a la hoja SDS respectiva para mayor información sobre manejo, seguridad, y equipo de protección personal.

Preparación con cinta de enmascarado (Masking)

Para simplificar la limpieza de sellador excedente, utilice cinta Masking para cubrir las superficies adyacentes antes de aplicar el silicón estructural. Utilice cinta para pintores que es fácil de remover. Retire la cinta de enmascarado inmediatamente después de aplicar el silicón, o tan pronto como sea práctico.

Aplicación de Sellador

- Aplicar el sellador empujando el cordón por delante de la boquilla y asegurarse de que toda la cavidad se llene. Los huecos o áreas de la cavidad estructural sin llenado completo se consideran defectuosas y se deben evitar. El acabado con espátula debe hacerse cuidadosamente, forzando el sellador para hacer contacto con los lados de la junta, evitando cualquier hueco interno y asegurando un buen contacto con el sustrato.
- El rango de temperatura sugerido para la aplicación del sellador es entre los 50 °F y 90 °F (entre 10 °C y 32 °C) mismo que permite un procesamiento normal del material. Sin embargo, el producto mezclado puede curar y adherirse a temperaturas mayores o menores a las indicadas. En estos casos, se deben considerar precauciones adicionales o bien realizar pruebas adicionales para verificar que el resultado deseado se pueda lograr.
- SSG4400 no se debe de aplicar a superficies calientes, ya que esto puede resultar en la formación de defectos en la interfase de la unión. Se debe aplicar a superficies por debajo de 113 °F (45 °C).
- La aplicación del sellador no debe proceder si las superficies a sellar tienen humedad o escarcha.
- Debido a la suave consistencia de SSG4400, los agentes de espátulado tales como soluciones de agua, jabón o detergente no son necesarios o recomendados. Se recomienda el trabajo en seco.



Instalación – (continuado)

Mezclado, Bombeo y Distribución

- SSG4400 se debe mezclar y distribuir utilizando un equipo adecuado de mezcla de dos componentes, disponible con varios fabricantes de equipos. Estos sistemas de mezcla / bombeo están diseñados específicamente para medir proporciones precisas de una base A y un catalizador B, en un ambiente libre de aire, y mezclar y distribuir el material a presiones y volúmenes adecuados para asegurar que el material esté completamente mezclado y libre de aire. Refiérase al documento de MPM SSG *Manual Técnico y de Información de Control de Calidad* para mayor información respecto al tipo de equipo adecuado para uso con SSG4400.
- Consulte al fabricante del equipo de mezclado o el manual de operación del sistema para los procedimientos de inicio y apagado que cubren presiones adecuadas de operación, dispositivos de mezcla, y los requisitos de purga.
- No se recomienda la mezcla a mano de una base A + un catalizador B, excepto para prueba de pre-uso para confirmar el curado.
- Los componentes A y B correctos se pueden reemplazar individualmente conforme sea necesario.
- SSG4400 puede ser utilizado con éxito tanto en sistemas de mezcla “en línea” así como en sistemas “sin purga” que mezclan después de la pistola de control. Consulte con el fabricante del equipo y / o MPM para obtener información sobre las opciones de dispositivos de mezcla.
- Cuando se mezcla correctamente, el material debe ser de un color sólido, homogéneo (gris cuando se utiliza catalizador SSG4710B o SSG4713B), libre de cualquier marmoleado o veteado de colores. Si se observa una mezcla incompleta, dejar de utilizar el material hasta que el equipo se haya ajustado y se confirme que se está logrando una mezcla homogénea. Contacte al servicio técnico de MPM para verificar la aceptabilidad de imperfecciones menores de mezclado.

Curado

- Al mezclar la base SSG4400A + catalizador SSG4400B en una relación de peso de aproximadamente 12:1, el material dejará de ser pegajoso después de 1-2 horas en condiciones ambientales de 70°F (21 °C), 50% de humedad relativa. Cuando la base SSG4400A se mezcla con los catalizadores de curado rápido (SSG4710B & SSG4713B) dicho rango se reduce a la mitad. En estas condiciones aproximadamente el 70% de la resistencia debe desarrollarse en 24 horas. El desarrollo completo de las propiedades requiere la

plena liberación de los sub-productos del curado y normalmente se logra dentro de 7 días. Las propiedades completas tomarán más tiempo en climas más fríos o con cavidades de envidriado estructural más profundas.

- El tiempo de manipulación y rapidez de curado pueden ser ajustadas cambiando la relación de la base A con el catalizador B. La proporción debe estar dentro del rango recomendado para lograr el perfil de propiedades del material curado deseado.
- El tiempo de manipulación y rapidez de curado pueden ser afectados por los niveles de temperatura y humedad. El calor moderado (es decir, alrededor de 113 °F / 45 °C) acortará el tiempo de manipulación, pero no reducirá significativamente el tiempo requerido para la curación completa. Temperaturas más frías y humedad más baja (es decir, <50 °F / 10 °C y <30% de humedad relativa) tienden a retardar el proceso de curado y adhesión.
- Los catalizadores B son sensibles a la exposición prolongada a la humedad atmosférica y los recipientes de almacenamiento deben mantenerse bien cerrados siempre que sea posible para maximizar la vida útil.
- En caso de haber separación de componentes en el catalizador, este requerirá ser mezclado antes de colocar el recipiente en equipos de bombeo. Póngase en contacto con los servicios técnicos de MPM para obtener información adicional.

Adhesión

El desarrollo de la resistencia máxima de adhesión dependerá del acabado del sustrato, configuración de la junta, el uso de primer, el ancho del adhesivo, la preparación del sustrato, variaciones en la mezcla, y las condiciones ambientales en el lugar de utilización. Debe aplicarse tensión mínima a la unión adhesiva durante 24 horas. Con el paso del tiempo, la resistencia adhesiva de la unión debe ser superior a la resistencia de cohesión del hule de silicón.

Mantenimiento y Reparación

En caso de requerir mantenimiento o reparaciones, los siguientes productos son recomendables: SSG46500, SSG4600, SSG4400, SSG4000, SSG4000AC, SSG4000E, SSG4800J, y SCS2000. Haga referencia al documento de MPM SSG *Manual Técnico y de Información de Control de Calidad* sobre los requisitos específicos para la preparación del sustrato para un re-envidriado.

Disponibilidad

Se puede obtener información comercial para ordenar producto de Momentive Performance Materials en Waterford, NY, de la oficina de ventas más cercana, o de un distribuidor autorizado de selladores GE. Para mayor información de costo, contacte a su distribuidor local o gerente regional. Nuestro número de atención al cliente es +1-877-943-7325.



Instalación - (continuado)

Diseño y Dimensiones de la Junta

El ancho de contacto y el espesor de la junta de silicón (ver Fig. 1) varían en función a la carga de diseño por viento y al tamaño del vidrio utilizado. El ancho de contacto requerido se puede calcular con la siguiente fórmula.

CW = Ancho de contacto (en pulgadas o en mm)

DWL = Carga de diseño por viento (presión en PSF o en kPa)

LSS = Lado corto mayor (lado corto del cristal mas grande)

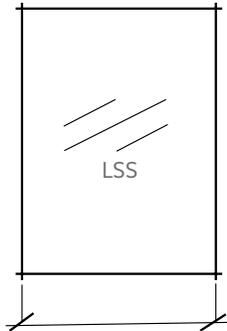
SDS = Resistencia de diseño del sellador:

- Carga dinámica (por viento): ≤20 psi (138 kPa)
- Carga permanente (por peso): ≤1 psi (7 kPa)

$$CW = \frac{DWL \text{ (PSF)} \times LSS \text{ (Ft)}}{SDS \times 24}$$

$$CW = \frac{DWL \text{ (kPa)} \times LSS \text{ (mm)}}{SDS \times 2}$$

Otros métodos de cálculo también pueden ser utilizados para derivar el ancho de contacto. En cualquier caso se debe utilizar un factor de seguridad mínimo de 5 en relación a la resistencia última del sellador correspondiente, dadas las condiciones de aplicación. Se puede contactar al servicio técnico de Momentive para una revisión de los diseños propuestos.



El espesor de la junta entre sustratos deberá ser de mínimo ¼" (6.4 mm) para poder absorber la expansión y contracción térmica (ver Fig. 2) en la mayoría de los sistemas. Este espesor se debe utilizar para asegurar que al inyectar el sellador en la cavidad estructural se obtenga un contacto completo y sin burbujas de aire entre el vidrio y la superficie metálica. Para sistemas SSG de gran tamaño se puede utilizar un espesor de junta mayor para absorber movimientos de expansión. Se puede contactar a MPM para recibir asistencia en la determinación del espesor de junta para absorber movimientos esperados en aplicaciones de envidriado estructural.

Revisión de Proyecto en Pre-Construcción

Materiales Requeridos para Inicio de Revisión:

- Planos del muro cortina para revisión y comentarios
- Forma MPM SSG Project Submittal Form debidamente llenada
- Requerimientos de cargas de viento de diseño
- Dimensiones de vidrios o de paneles
- Muestras de producción de metal, vidrio, empaques, espaciadores, y bloques de soporte, identificando modelo y fabricante para cada muestra
- Especificación y/o identificación de la pintura o acabado al cual se piensa adherir el SSG4400 (ej. anodizado 215-R1, o en caso de pintura o recubrimiento, fabricante, sistema de acabado, y número de identificación)

Recomendaciones e información suministrada después de la revisión:

- Determinación de viabilidad de las dimensiones de la junta estructural, verificando si cumple los criterios mínimos de diseño utilizando SSG4400
- Resultados de pruebas de adhesión de corto plazo, generalmente utilizando ASTM C794, C1635, ISO 8340, ISO 8339, ISO 10591 y/o el método ASTM C1135. Otros métodos de prueba se pueden solicitar por un cargo nominal.
- Información acerca de primers (capas primarias) cuando estos sean requeridos.
- Pruebas de compatibilidad de corto plazo con empaques, espaciadores, bloques de soporte, y otros accesorios, en base a ASTM C1087 o método de prueba de compatibilidad MPM.

Figura 1:

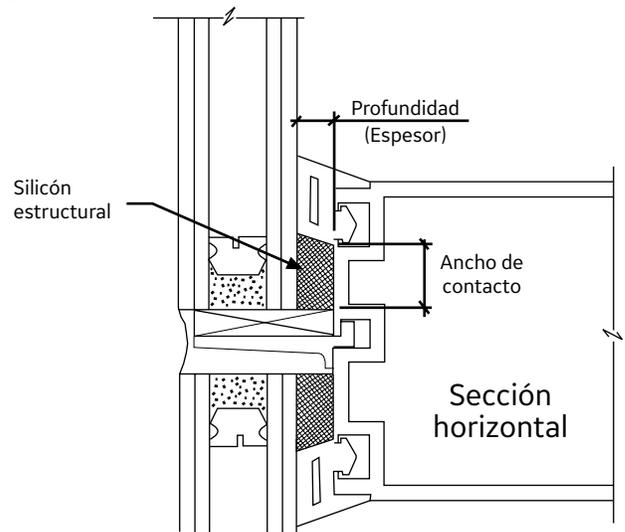
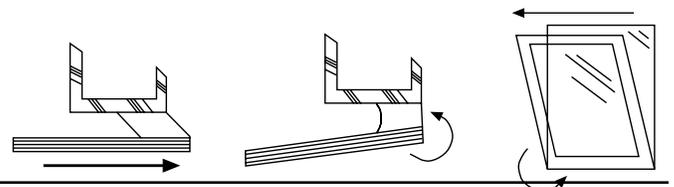


Figura 2: Movimiento y rotación de vidrio por expansión y contracción térmica



Momentive Performance Materials no hará lo siguiente:

- Comentar acerca de la integridad estructural de los sistemas de muro cortina en general

El diseñador responsable de el proyecto tiene la responsabilidad final en la determinación del diseño y dimensiones de la junta de sellador estructural en base a guías de la industria, condiciones del proyecto, cargas de viento, dimensiones de vidrios o paneles, y movimientos termales, sísmicos, o de cualquier índole anticipados o previstos.



Instalación – (continuado)

Referencias Industriales

La guía ASTM C1401 (Guía estándar para envidriado con sellador estructural) proporciona amplios temas de diseño e información para utilizarse en sistemas SSG.

La guía ETAG 002 Europea para juegos o “kits” de envidriado con selladores estructurales proporciona información acerca de los requerimientos de los materiales apropiados para esta aplicación.

El estándar Chino Referencia GB JGJ 102-2003 ofrece guías para el diseño de sistemas de muro cortina tipo SSG.

Estándares Aplicables

SSG4400 cumple o excede los requerimientos de las siguientes especificaciones para selladores de dos componentes:

Especificaciones ASTM:

- C1184, tipo M, Usos G y O (aluminio)
- C920, Tipo M, Grado NS, Clase 25, Usos G y A

Especificación China:

- GB16776-2005

Especificación Europea

- Cumple con requerimientos de ETAG 002
- Aprobación EOTA; ETA-10/370
- Lleva marca CE

Servicios Técnicos

MPM podría tener información técnica adicional y literatura disponible. Previa solicitud, MPM ofrece servicios de laboratorio y de ingeniería de aplicaciones.

Limitaciones

Los clientes deberán evaluar los productos de MPM y determinar por sí mismos la factibilidad de utilización para sus aplicaciones específicas.

- La guía ASTM C1401 para la industria del envidriado estructural sugiere que los planos y detalles de cada proyecto de construcción sean revisados por todas las partes involucradas en la manufactura de sistemas SSG. El SSG4400 se debe de utilizar en aplicaciones de envidriado estructural únicamente cuando Momentive Performance Materials haya revisado planos detallados y haya realizado pruebas de compatibilidad y de adhesión en sustratos utilizados en el proyecto y en los materiales espaciadores relevantes. Las revisiones y pruebas se realizan por proyecto. MPM no ofrece aprobaciones generales para aplicaciones de envidriado estructural.

- MPM requiere pruebas de adhesión y compatibilidad de cada sustrato y componente utilizado en cada proyecto de envidriado estructural. No existen aprobaciones generales de adhesión y compatibilidad de SSG4400 para dichos materiales.
- Nó se recomienda para aplicaciones inmersas en agua.

Estado de la Patente

Nada de lo aquí contenido debe ser interpretado como una implicación de la inexistencia de cualquier patente relevante o constituir el permiso, incentivo o recomendación para practicar cualquier invención cubierta por una patente, sin la autorización del titular de la patente.

Seguridad, Manejo y Almacenamiento del Producto

Mantenga los contenedores protegidos de la luz solar directa durante períodos prolongados. La vida útil mencionada depende de que los materiales se mantengan en sus contenedores originales, sin abrir, a las temperaturas mostradas abajo o menores:

- Base SSG4400A: 80°F (27°C)
- Catalizador SSG4400B: 90° F (32°C)
- Catalizador SSG4713B: 90° F (32°C)
- Catalizador SSG4710B: 90° F (32°C)

Estos materiales pueden ser embarcados a temperatura ambiente de hasta 110°F (43°C) por un máximo de 7 días. El almacenamiento de estos materiales a temperaturas superiores a las mencionadas arriba podría reducir la vida útil de los mismos.

Los clientes que consideren el uso de este producto deben revisar la hoja de datos de seguridad SDS del material y la etiqueta para obtener información de seguridad del producto, instrucciones de manejo, equipo de protección personal en caso necesario, y condiciones especiales de almacenaje requeridas. Las hojas de seguridad SDS están disponibles en www.gesilicones.com o, previa solicitud, con cualquier representante de MPM. El uso de otros materiales en conjunto con productos selladores MPM (por ejemplo, primers) pueden requerir precauciones adicionales. Por favor revise y siga la información de seguridad proporcionada por el fabricante de este tipo de otros materiales.



Centros de Atención al Cliente

Americas	+1 800 295 2392 +1 704 805 6946 Email: commercial.services@momentive.com
Europa, Medio Oriente, Africa, India	+00 800 4321 1000 +40 212 044229 Email: 4information.eu@momentive.com
Asia Pacífico	Japón 0120 975 400 +81 276 20 6182 China +800 820 0202 +86 21 3860 4892 Todo APAC +60 3 9206 1543 Email: 4information.ap@momentive.com
Visítenos en www.gesilicones.com	

Antes de comprar o usar algún producto de Momentive, visite www.siliconeforbuilding.com/legaldisclaimer para consultar nuestro aviso legal de producto y ventas completo.

GE es una marca registrada de General Electric Company. Usada bajo licencia de marca registrada.

Momentive es el socio exclusivo autorizado por General Electric Company para diseñar y fabricar recubrimientos y selladores GE Silicones.

El uso del símbolo "™" indica las marcas comerciales registradas o no registradas de Momentive Performance Materials Inc. o sus filiales.

Copyright 2018-2021 Momentive Performance Materials Inc. Todos los derechos reservados.

siliconeforbuilding.com