

## Verarbeitung von Silikon Dichtmasse mit 159 Silikon Dichtmasse

### Wichtige Hinweise

- Bei richtiger Anwendung von Professional 159 Silikon-Dichtmasse wird eine hervorragende öl-, temperatur- und alterungsbeständige Abdichtung erzielt.
- Die Produktaushärtung erfolgt über die Luftfeuchtigkeit, was bei großer Schichtdicke entsprechend mehr Zeit beansprucht. Eine Raupe von 2 mm Stärke härtet bei 23°C und einer relativen Luftfeuchte von 50% innerhalb von 24h aus. Bei einer tieferen Temperatur und / oder Luftfeuchtigkeit dauert der Aushärteprozess entsprechend länger.

### Achtung!

- **Schutzhandschuhe (EN 374) verwenden!**
- **Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Vor den Pausen und bei Arbeitsende Hände waschen.**
- **Von Nahrungsmitteln, Getränken und Futtermitteln fernhalten. Gase/Dämpfe/Aerosole nicht einatmen.**

### Anwendung

1. Die notwendigen Reinigungsmaterialien wie z.B. Human Technology® 915 Reiniger, sowie Reinigungstücher bereitstellen.
2. Alte Materialrückstände sind rückstandslos durch Abbürsten, Abschaben etc. zu entfernen. Achtung! Dichtflächen nicht beschädigen!
3. Die Oberflächen sind mit Reiniger wie z.B. Human Technology® 915 Reiniger zu reinigen und entfetten. Warten bis das Reinigungsmittel vollständig ab gelüftet ist.
4. Der Silikondichtstoff ist in geschlossener Raupenform auf eine der Fügeteilflächen aufzutragen. Es muss flächendeckend eine optimale Produktverteilung / Benetzung sichergestellt werden.
5. Anschließend die beiden Fügeteilflächen zusammenfügen und von Hand anpressen. Leicht gegeneinander verschieben.
6. Die Fügeteile nochmals trennen, den überschüssigen Dichtstoff, welcher in den Innenraum der Konstruktion (z.B. Motorenhäuse) gedrückt wurde, mit einem sauberen Lappen entfernen. Dieser Vorgang ist innerhalb von max. 5 Minuten nach dem Dichtstoffauftrag durchzuführen.
7. Anschließend sofort die Fügeteile zusammenfügen und fest anziehen (Vorgabe Drehmoment Hersteller beachten).
8. Die Flächen sind bei planer Auflage sofort dicht. Vor Inbetriebnahme der Aggregate sollte eine Aushärtezeit von mindestens 2 Stunden bei kleinen Schichtdicken eingehalten werden. Bei großen Schichtdicken die Aushärtezeit entsprechend verlängern.

