

# CERESIT FUSION

## Silicon neutral universal de ultimă generație

### CARACTERISTICI

- ▶ mono-component, gata de utilizare, adecvat pentru cele mai frecvente lucrări de etanșare.
- ▶ combină proprietățile de bună aderență, neutralitate și termen lung de valabilitate.
- ▶ reprezintă o nouă generație de materiale etanșante siliconice neutre și combină avantajele oximei (aplicabilitate foarte bună, termen lung de valabilitate) cu cele ale derivaților alcoxi (sustenabilitate și sănătate).
- ▶ conține un fungicid adecvat utilizării în spații sanitare.
- ▶ modul de elasticitate mic
- ▶ ușor de aplicat și de prelucrat
- ▶ rezistență crescută la acțiunea razelor UV, la schimbări ale condițiilor atmosferice și la îmbătrânire
- ▶ impermeabil
- ▶ aderență inițială bună pe numeroase suprafețe cum ar fi sticla, faianța, suprafețele ceramice, aluminiul oxidat (vopsit sau nu, anodic sau pur), fierul, inoxul, lemnul (vopsit sau nu), poliesterul, PC, PVC, cărămida de clincher (glazurată sau nu), betonul sau alte substraturi poroase
- ▶ nu reține murdăria proaspăt aplicat
- ▶ nu corodează în contact cu metalele
- ▶ miros slab după întărire
- ▶ fără derivați de oxime și MEKO
- ▶ rezistent la fungi
- ▶ rezistență bună la produsele convenționale de curățenie și la numeroase substanțe chimice

### DOMENII DE APLICARE

Ceresit Fusion poate fi utilizat pentru:

- ▶ etanșarea îmbinărilor și rosturilor de dilatare la construcții
- ▶ etanșarea rosturilor perimetrale
- ▶ aplicări interioare și exterioare
- ▶ etanșarea rosturilor în spațiile sanitare de tipul băilor și bucătăriilor

### PREGĂTIREA SUPRAFETEI DE BAZĂ

Toate suprafețele trebuie să fie curate și uscate, șterse de praf, degresate și fără alte impurități ce pot afecta aderența corectă a materialului etanșant.

Resturile materialelor etanșante anterioare sau alte materiale precum și mușgaiurile de pe stratul suport trebuie îndepărtate complet (dacă este necesar, utilizați un decapant pentru silicon).

Degresarea trebuie efectuată cu ajutorul unei cârpe îmbibate în solvent (alcool sau spirt alb), după care suprafața se șterge cu o cârpă curată.

Praful se îndepărtează cu aer comprimat fără ulei.

Pentru obținerea celor mai bune rezultate de etanșare se recomandă mascarea marginilor rostului cu bandă înainte de aplicarea masei de etanșare.



### Notă:

Rostul trebuie curățat și întreținut regulat.

Asigurați ventilarea corespunzătoare și la intervale regulate a spațiului în care se aplică materialul etanșant.

Viteza de întărire depinde de temperatură, umiditatea aerului și de dimensiunile rostului. Temperaturile scăzute, umiditatea scăzută a aerului sau dimensiunile mari ale rosturilor determină timpi de întărire mai mari.

### RECOMANDĂRI

Ceresit Fusion nu este recomandat pentru rosturi care intră în contact direct cu alimentele.

Ceresit Fusion nu este recomandat pentru vitraje structurale.

Ceresit Fusion nu va fi folosit ca material etanșant secundar pentru componentele din sticlă izolatoare și nu trebuie să intre în contact cu etanșarea muchiilor sticlei izolatoare.

Ceresit Fusion nu trebuie să intre în contact cu stratul intermediar al sticlei stratificate (securizate).

Ceresit Fusion nu este recomandat pentru rosturile de la piscine, acvarii sau aplicări în medii subacvatice.

Rosturile etanșate cu Ceresit Fusion nu trebuie vopsite (acoperire și aderență slabă a vopselei).

Înainte de folosirea Ceresit Fusion pe suporturi vopsite, vopseaua trebuie să fie complet uscată și întărită. Se recomandă efectuarea în avans a testelor de compatibilitate, având în vedere varietatea vopselurilor existente, în special a celor alchidice.

Nu se recomandă utilizarea Ceresit Fusion pe materiale ce pot exsuda în timp anumite componente (material mastic butilic, elastomeri EPDM, policloropren, bitum etc.). În timp, se pot

produce decolorarea sau reducerea proprietăților de aderență. Nu se recomandă aplicarea Ceresit Fusion pe piatră naturală (de ex. marmură, granit). Pentru această aplicare, folosiți un silicon special pentru piatră naturală.

Nu se recomandă aplicarea Ceresit Fusion pe PMMA (Plexiglass®), aliaje, PTFE (Teflon®) sau polietilenă.

Pentru aplicarea pe suprafețe sensibile (de ex. pe oglinzi), efectuați teste preliminare de verificare a compatibilității materialului etanșant.

## DEPOZITARE

Ceresit Fusion trebuie depozitat într-un loc uscat la temperaturi între 5° C și 25° C.

Transportul materialelor Ceresit Fusion se poate face în condiții de temperatură cuprinse între -20°C și +50°C.

Termenul de valabilitate este de 18 luni de la data fabricației, în ambalajul original (termenul de expirare este indicat pe ambalaj).

## AMBALARE

Cartușe de PE.

## CULORI

Gri, Alb, Transparent.

## INFORMAȚII GENERALE

Conținut redus de cromat. Conține ciment. Are o reacție puternic alcalină cu umiditatea, de aceea protejați pielea și ochii. După contactul cu produsul, spălați imediat pielea cu multă apă. La contactul cu ochii, se procedează asemănător și se consultă medicul.

## EVACUAREA DEȘEURILOR

Numai ambalajele complet golite pot fi reciclate. Evacuați reziduurile de produs întărit ca deșeuri industriale similare deșeurilor menajere sau într-un recipient de colectare a deșeurilor comerciale/din construcții. Evacuați reziduurile de produs neîntărit ca deșeuri periculoase. Codul deșeu: 170101

## DATE TEHNICE

### Înainte de întărire

Tip de silicon	~ Neutral
Consistența:	~ Pastă
Densitatea (ISO 281 1-1):	~ 0,99 g/ml (fără umplere 17ET[S]) ~ 1,37 g/ml (cu umplere 17ET[S])

### Întărire

Țiimpul de formare a crustei (+23 °C / 50% RH):	~ 15-30 min
Viteza de întărire: (+23°C, 50% RH, secțiunea rostului 20x10mm):	~ 2-2,5 mm/zi
Temperatura de aplicare recomandată):	~ (5°C) +5°C până la +30°C (+40°C)

### După întărire

Duritate Shore A (ISO 868):	~12 (fără umplere 17ET[S]) ~20 (cu umplere 17E[S])
Capabilitatea de deformare (ISO 11600):	12,5%
Lățimea maximă a rostului:	30 mm
Modificarea de volum (ISO 10563):	< 25%
Rezistența termică:	- între - 30 și + 120°C

### Proprietăți mecanice

Revenirea elastică (la aluminiul oxidat anodic - ISO 7389-A):	~ 75%
Modul de alungire la 100% (la aluminiul oxidat anodic - ISO 8339-A):	~ 0,25 N/mm <sup>2</sup> (fără umplere 17ET[S]) ~ 0,3 N/mm <sup>2</sup> (cu umplere 17E[S])
Alungirea la rupere (la aluminiul oxidat anodic - ISO 8339-A):	~ 200% (fără umplere 17ET[S]) ~ 300% (cu umplere 17E[S])

Informația conținută mai sus este generală și nu este potrivită oricărei suprafețe suport, proiect sau sistem. Informația se bazează pe experiența noastră acumulată până azi și pe rezultatele unor continue și atente teste. Condițiile variate și metodele de utilizare vor influența aplicarea acestui produs. Performanța optimă a produsului depinde de judecata profesională a utilizatorului și a conformității ei cu: practica comercială, standardele aplicabile și codurile de practică, care sunt factori în afara controlului nostru. Aplicarea, folosirea și prelucrarea produselor noastre se realizează în afara posibilității noastre de control și supervizare și reprezintă exclusiv responsabilitatea dumneavoastră. Apariția acestei fișe tehnice Ceresit face ca informația anterioară referitoare la produs să devină perimată.

## Henkel Romania Operations S.R.L.

### Fabrică și depozite:

Șoseaua de Centură nr. 78, Oraș Pantelimon, Tel: (+40-21) 255.59.13/14, Fax: (+40-21) 255.59.09

Str. Iancu Jianu FN, Câmpia Turzii, jud. Cluj, Tel: / Fax: 0264 30.90.75

Str. Paltinului nr. 1392, Roznov, jud. Neamț, Tel: 0374 28.93.15/16/17 Fax: 0374 28.92.95

### Contact vânzări:

Henkel Romania, Str. Ioniță Vornicul nr. 1-7, Sector 2, București, România

Tel.: (+40-21) 2032692, Fax: (+40-21) 2048655, e-mail:ceresit.ro@henkel.com, www.ceresit.ro

