

UltraGlaze™ SSG4600

Adhesivo de Silicona para Acristalamiento Estructural

Descripción del Producto

UltraGlaze SSG4600 es un adhesivo/sellante elastomérico de silicona de dos componentes de alta resistencia utilizado para una amplia variedad de aplicaciones de acristalamiento, incluida la fabricación y el acristalamiento en taller de sistemas de muros cortina estructuralmente acristalados. UltraGlaze SSG4600 proporciona una rápida adhesión y aumento de la resistencia, curando rápidamente cuando se mezcla, hasta obtener un caucho de silicona duradero de muy alta resistencia y resistente al desgarro.

Características Clave y Beneficios

Desempeño

- **Durabilidad de la Silicona** - El caucho de silicona curado presenta una excelente resistencia a largo plazo a la intemperie natural, incluyendo: temperaturas extremas, radiación ultravioleta, lluvia y nieve, con un cambio insignificante en la elasticidad.
- **Alta Resistencia de Diseño** - La tensión de diseño de 30 psi permite utilizar anchuras de contacto más estrechas y montantes más delgados.
- **Adhesión sin Primer o Primario** - Se adhiere firmemente a muchos sustratos y acabados convencionales sin necesidad de primer.
- **Baja Viscosidad de Bombeo** - La reducción de la tensión en los equipos puede prolongar la vida útil de las bombas y reducir los costes de mantenimiento.
- **Adhesión Rápida** - Mejora la estabilidad inicial de las piezas ensambladas.
- **Acristalamiento de Protección** - Ofrece una excelente combinación de fuerza, flexibilidad y resistencia al desgarro para ayudar a contrarrestar las mayores fuerzas creadas por las cargas de huracanes, impactos y explosiones.
- **Compatibilidad de los Productos** - Compatible con nuestras siliconas Aislantes, Estructurales y de Estanqueidad a la Intemperie.

Aplicación

- **Vida Laboral Ajustable** - Proporción variable de las piezas A+B para facilitar el montaje y la aplicación en condiciones variables.
- **Alta Tasa de Aplicación** - Capacidad de relleno de juntas más rápida y completa con un esfuerzo de utillaje más sencillo.

Estética

- **Opciones de Catalizador** - Catalizador no inflamable disponible en negro o gris.
- **Materiales** - Compatible con muchos tipos de vidrio de capas, acabados metálicos, juntas de acristalamiento, bloques de ajuste y espaciadores.

Posibles Aplicaciones

UltraGlaze SSG4600 es un excelente candidato para su uso:

- En aplicaciones de acristalamiento estructural como el acristalamiento en fábrica de unidades de muro cortina y módulos para sistemas unitizados y panelados.
- Como producto de sellado contra la intemperie, cuando el movimiento previsto en la junta no supere su capacidad de movimiento. ($\pm 25\%$).
- En aplicaciones de acristalamiento de protección.

Embalaje

UltraGlaze SSG4600 está disponible como un "kit" que contiene lo siguiente:

Base: UltraGlaze SSG4600A base, pasta blanca en tambor de 55 galones con forro de polietileno.

Catalizador: Hay dos opciones de catalizador para usar con la base UltraGlaze SSG4600A y se suministran en un cubo de 5 galones.

- **UltraGlaze SSG4603B** catalizador, la pasta negra se mezcla y se cura para obtener caucho de silicona negro.
- **UltraGlaze SSG4607B** catalizador, la pasta gris se mezcla y cura hasta obtener caucho de silicona gris medio.

Tanto el tambor como la cubeta tienen un lado recto para su uso en equipos de bombeo disponibles comercialmente.

Cartuchos: UltraGlaze SSG4600 gris y negro está disponible en cartuchos coaxiales de 380 ml para reparaciones en fábrica y sobre el terreno. Los cartuchos se envasan en cajas de 15 unidades.

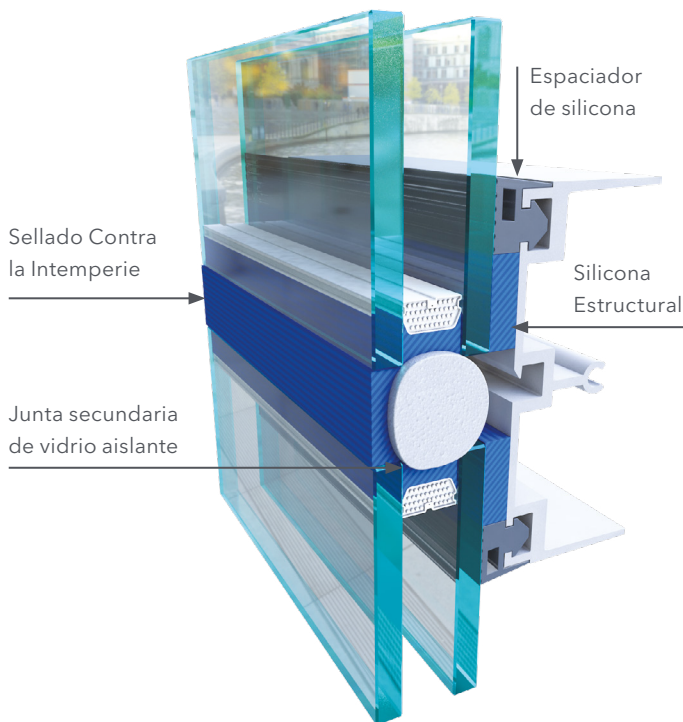
Colores

UltraGlaze SSG4600 está disponible en negro y gris medio.

Negro: SSG4600A + SSG4603B

Gris medio: SSG4600A + SSG4607B

Configuración Típica de SSG



Propiedades Físicas Típicas

Los valores típicos de las propiedades de UltraGlaze SSG4600 tal como se suministra y se cura se indican en las tablas siguientes. Si necesita ayuda con las especificaciones, póngase en contacto con Momentive Performance Materials (MPM).

Propiedades Típicas - Suministrado

| Propiedades no Curadas | Base | SSG4600A |
|------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Color | Blanca | Pasta tixotrópica |
| Peso Específico | 1.40 | - |
| Vida Útil | 24 meses ⁽¹⁾ | - |
| Viscosidad | 132.3 / 132,300 | 10 r/s, Pa•s / centipoise |
| Propiedades no Curadas | Base | SSG4603B |
| Color | Negro | Pasta tixotrópica |
| Peso Específico | 1.40 | - |
| Vida Útil | 12 c meses ⁽¹⁾ | - |
| Viscosidad | 129.6 / 129,600 | 10 r/s, Pa•s / centipoise |
| Propiedades no Curadas | Base | SSG4607B |
| Color | Gris | Pasta tixotrópica |
| Peso Específico | 1.10 | - |
| Vida Útil | 12 meses ⁽¹⁾ | - |
| Viscosidad | 163.5 / 163,500 | 10 r/s, Pa•s / centipoise |

Propiedades del Compuesto Mezclado

| SSG4600A+SSG460XB, X = 3 o 7 | | |
|------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| Propiedad | Base | |
| Color | Negro o Gris Medio | Pasta Tixotrópica |
| Peso específico | 1.38 | Mezclado en peso 12:1 |
| Rango Relación de Mezcla | 9:1 a 14:1, objetivo 10:1 a 13:1 | Por peso |
| Tiempo de Manipulación | 20-90 minutos | Depende de la relación temp. y HR |
| Tiempo de Secado al Tacto | 1-2 horas | Depende de la relación temp. y HR |
| Consistencia/ Ecurrimiento | 0.1" (2.5 mm) | No se descuelga |
| Contenido de COV | 21 g/l | Mezclado en peso 12:1 |

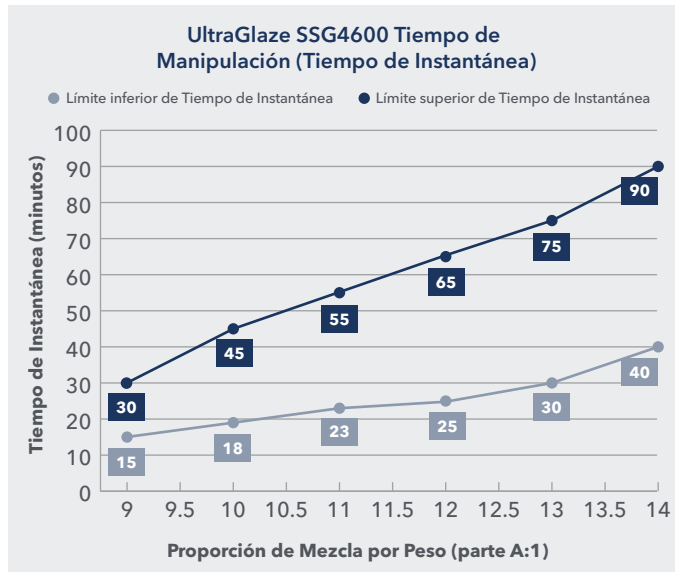
Propiedades Curadas⁽³⁾

| Curado Completo en Condiciones Estándar de Laboratorio SSG4600A+SSG460XB @ proporción de mezcla 12:1 | | |
|--|---|-----------------------|
| Propiedad | Base | Método de Ensayo |
| Color | Negro o Gris Medio | SSG4603B o SSG4607B |
| Dureza (Penetrador tipo A) | 40 ± | ASTM D2240 |
| Resistencia Última a la Tracción | 192 psi (1.3 MPa) | ASTM C1135; t=0.25in |
| Módulo @ 25% extensión | 64 psi (0.44 MPa) | |
| Módulo @ 50% extensión | 105 psi (0.72 MPa) | |
| Último Alargamiento | 256% | |
| Resistencia al Desgarro | 64 ppi (11.2 N/mm) | ASTM D624, die B |
| Resistencia al Cizallamiento | 124 psi (0.85 MPa) | Mezclado a peso 12:1 |
| Recuperación Elástica | 99% | ISO 7389; ETAG 002 |
| Resistencia al Desgarro | Categoría 1, >95% / Sin Propagación | ETAG 002 / ASTM C1681 |
| Resistencia a la Inmersión en Agua | Excelente, sin Pérdida de Adhesión ⁽²⁾ | ISO 10591 |
| Intemperie Acelerada, 50.000 horas (5,7 años) | Excelente, Insignificante Cambio de Propiedad | ASTM C1135, D2240 |
| Resistencia al Calor | 149 °C (300 °F) | - |
| Conductividad Térmica | 0.30 W/m•K (cal/cm•s °C) | ASTM E1461 |
| Capacidad de Movimiento Cíclico | ±25% | ASTM C719 |

Las propiedades típicas son datos medios y no deben utilizarse como especificaciones ni para desarrollarlas.

- (1) Si se almacena correctamente; véase la sección sobre almacenamiento.
- (2) Probado para vidrio y los siguientes acabados de aluminio: revestimiento de polvo de poliéster, PVDF, anodizado.
- (3) Valor típico, el valor real puede variar.

Propiedades Físicas Típicas - Continuación



El gráfico es relevante para las condiciones ambientales; véase también la sección sobre Curado.



| Peso a Volumen | Ratio Correlación |
|----------------|----------------------|
| 9:1 por peso | (6.8:1 por volumen) |
| 10:1 por peso | (7.5:1 por volumen) |
| 11:1 por peso | (8.3:1 por volumen) |
| 12:1 por peso | (9:1 por volumen) |
| 13:1 por peso | (9.8:1 por volumen) |
| 14:1 por peso | (10.5:1 por volumen) |

Instalación

Antes de la producción, debe tomarse una muestra de base (parte A) y catalizador (parte B) de cada lote de material que se vaya a utilizar, pesarse según la proporción A/B deseada, mezclarse y comprobarse el curado adecuado antes de colocar el material en producción.

Preparación de la Superficie

Es posible que los sellantes no se adhieran o no mantengan la adhesión a largo plazo a los sustratos si la superficie no se prepara y limpia adecuadamente antes de la aplicación del sellante. Utilizar materiales adecuados y seguir los procedimientos prescritos de preparación y limpieza de la superficie es vital para la adhesión del sellante. MPM puede proporcionar información sobre control de calidad y sugerencias a los usuarios que lo soliciten.

Materiales

- Utilice disolvente limpio y fresco, tal como se recomienda en el informe de ensayo específico del proyecto MPM. Cuando manipule disolventes, consulte la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) del fabricante para obtener información sobre manipulación, seguridad y equipo de protección personal. El alcohol isopropílico (IPA) es de uso común y ha demostrado ser útil para la mayoría de los sustratos encontrados en los sistemas SSG. El xileno, el MEK y el tolueno también han resultado útiles en muchos sustratos. No utilice alcohol desnaturalizado. No se recomienda el uso de alcohol desnaturalizado debido a la variabilidad de los aditivos, que pueden o no proporcionar resultados reproducibles.
- Utilice únicamente disolventes industriales limpios con una pureza del 99,9%. No utilice disolventes diluidos.
- Utilice paños blancos, limpios y sin pelusa u otros materiales de limpieza adecuados que no suelten pelusa.
- Utilice una cuchilla limpia y de hoja estrecha para introducir la silicona estructural en la cavidad.
- Utilice imprimación cuando sea necesario (consulte los informes de pruebas de adhesión específicos del proyecto de MPM).

Instalación - Continuación

Procedimientos de Limpieza

- Retire todo el material suelto (como suciedad y polvo), además de cualquier aceite, escarcha u otros contaminantes de los sustratos sobre los que se aplicará la silicona estructural.
- No utilice detergente para limpiar el sustrato, ya que pueden quedar residuos en la superficie.
- Limpie los sustratos que van a recibir el sellante de la siguiente manera: Utilice una técnica de dos paños. Humedezca un trapo con disolvente y limpie la superficie con él, después utilice el segundo trapo para limpiar el disolvente húmedo de la superficie ANTES de que se evapore. Dejar que el disolvente se seque en la superficie sin pasar un segundo trapo puede anular todo el procedimiento de limpieza, ya que los contaminantes pueden volver a depositarse al secarse el disolvente.
- Cambie los trapos de limpieza con frecuencia, ya que se ensucian. Es más fácil ver la suciedad si se utilizan trapos blancos. No sumerja los trapos de limpieza usados en disolvente, ya que puede contaminar el disolvente. Limpiar con disolvente contaminado puede provocar problemas de adhesión del sellante. Utilice siempre recipientes limpios para el uso y almacenamiento del disolvente.
- Cuando limpie juntas profundas y estrechas, envuelva el paño de limpieza alrededor de una espátula limpia de hoja estrecha. Esto permite aplicar fuerza a la superficie limpiada.
- Limpie sólo la superficie que pueda sellarse en una hora. Si las zonas limpiadas vuelven a quedar expuestas a la lluvia o a contaminantes, la superficie deberá limpiarse de nuevo.

Primer

UltraGlaze SSG4600 se adhiere a muchas superficies limpias sin necesidad del uso de primer. Para sustratos difíciles de adherir, debe evaluarse el uso de una imprimación o primer especial de la superficie. Se debe realizar una evaluación para cada aplicación/sustrato específico para determinar la calidad de la adhesión. Cuando se utilizan correctamente, los primers ayudan a asegurar una adhesión fuerte y consistente del sellante a superficies que pueden ser difíciles de adherir. La mayoría de los primers son una mezcla de productos químicos orgánicos e inorgánicos, resinas y disolventes. **NO APLIQUE NUNCA PRIMER A SUPERFICIES DE VIDRIO O A CAUCHO DE SILICONA CURADO SIN CONSULTAR PREVIAMENTE CON LOS SERVICIOS TÉCNICOS DE MPM.** La obtención de los materiales adecuados, así como el seguimiento

de los procedimientos prescritos, es vital para garantizar el uso satisfactorio de los primers. LA APLICACIÓN DE LOS PRIMERS NO SUSTITUYE LA PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE. Consulte la(s) Ficha(s) Técnica(s) de los primers para obtener información específica e instrucciones de uso.

PRECAUCIÓN

Las imprimaciones pueden contener disolventes. Al manipular disolventes, consulte la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) del fabricante para obtener información sobre manipulación, seguridad y equipo de protección personal.

Enmascaramiento

- Para simplificar la limpieza del exceso de sellante, se puede utilizar cinta adhesiva sensible a la presión fácil de retirar para enmascarar las superficies adyacentes antes de aplicar el sellante de silicona estructural.
- Empezar de arriba hacia abajo y solapar los tramos. Trabaje en la dirección de la superposición para que el enmascaramiento no se altere durante el trabajo.
- Retire el enmascaramiento inmediatamente después de aplicar la silicona.
- Se pueden utilizar paños para cubrir cualquier superficie susceptible de recoger el exceso de sellante eliminado durante las operaciones de utillaje.

Aplicación del Sellante

- Aplique el sellante empujando el cordón por delante de la boquilla y asegurándose de que se rellena toda la cavidad. La colocación de las herramientas debe hacerse de forma ordenada, forzando al sellante a entrar en contacto con los lados de la junta, ayudando así a eliminar cualquier hueco interno y asegurando un buen contacto con el sustrato. **NO SE ACEPTAN BOLSAS DE AIRE O HUECOS DENTRO DE LA CAVIDAD ESTRUCTURAL.**
- No se recomienda la aplicación de sellante cuando la temperatura es inferior a -7 °C (20 °F) o si hay escarcha o humedad en las superficies a sellar.
- UltraGlaze SSG4600 funciona mejor cuando se aplica a superficies por debajo de 60°C (140°F).
- Debido a la consistencia suave de UltraGlaze SSG4600, no son necesarios ni recomendables agentes de utillaje como agua, jabón o soluciones detergentes. Se recomienda el uso de herramientas secas.

Instalación - Continuación

Mezclado, Bombeo y Distribución

- UltraGlaze SSG4600 debe mezclarse y dispensarse utilizando un equipo de mezcla de dos componentes adecuado, disponible en varios fabricantes de equipos. Estos sistemas de mezcla/bombeo están diseñados específicamente para dosificar proporciones precisas de base A y catalizador B, en un entorno sin aire, y mezclar y dispensar el material a las presiones y volúmenes adecuados para asegurar una mezcla completa del material sin aire. Consulte el documento MPM SSG Technical Manual & Quality Control Information para obtener información sobre el tipo de equipo adecuado para su uso con el SSG4600.
- Consulte al fabricante del equipo de mezcla o el manual de funcionamiento del sistema para conocer los procedimientos de puesta en marcha y parada que cubren las presiones de funcionamiento adecuadas, los dispositivos de mezcla y los requisitos de purga.
- No se recomienda mezclar a mano la base A + el catalizador B, excepto para realizar pruebas previas al uso para confirmar el curado.
- No es necesario que los componentes A y B de UltraGlaze SSG4600 coincidan.
- UltraGlaze SSG4600 puede utilizarse con éxito tanto en sistemas de mezcla "en línea" como en equipos de mezcla "sin purga" después de la pistola. Consulte al fabricante del equipo y/o a MPM para obtener información sobre las opciones del dispositivo de mezcla.
- Cuando se mezcla correctamente, el material debe tener un color sólido y homogéneo (gris cuando se utiliza el catalizador SSG4607B, negro cuando se utiliza el catalizador SSG4603B) sin remolinos ni jaspeado de colores. Si se observa una mezcla incompleta, deje de usar el material hasta que se haya ajustado el equipo y se haya confirmado que se está logrando una mezcla completa.

Curado

- Al mezclar la base SSG4600A + el catalizador SSG460XB en una proporción aproximada de 12:1, el material quedará libre de pegajosidad después de 1-2 horas bajo condiciones ambientales de @ 21 °C (70 °F), 50% H.R. Bajo la mayoría de las condiciones de uso, se alcanza suficiente desarrollo de resistencia y propiedades en 24 horas para facilitar el manejo, movimiento y embalaje de los marcos. El desarrollo de todas las propiedades requiere la liberación completa de los subproductos del curado y normalmente se conseguirá en unos días. Las propiedades completas tardarán más tiempo en climas más fríos o en cavidades SSG más profundas.

- La vida útil y la velocidad de curado pueden ajustarse modificando la relación entre la base A y el catalizador B. La relación debe estar dentro del rango recomendado para conseguir el perfil de propiedades del material curado deseado. La proporción debe estar dentro del rango recomendado para lograr el perfil de propiedades del material curado deseado.
- La vida útil y la velocidad de curado pueden verse afectadas por los niveles de temperatura y humedad. El calor suave (es decir, alrededor de 49 °C/120 °F) acortará la vida útil del material, pero no reducirá significativamente el tiempo necesario para el curado completo. Temperaturas más frías y menor humedad (es decir, <10 °C/50 °F y <30% H.R.) tienden a ralentizar 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 herméticamente cerrados siempre que sea posible para maximizar la vida útil.
- El catalizador requerirá mezclarse antes de colocar el recipiente en el equipo de bombeo si se ha producido la sedimentación de los componentes. Póngase en contacto con los servicios técnicos de MPM para obtener información adicional.

Adhesión

El desarrollo de la máxima fuerza de adhesión dependerá del acabado del sustrato, la configuración de la junta, el uso de primer, la anchura del adhesivo, la preparación del sustrato y las condiciones ambientales en el lugar de uso. Debe aplicarse una tensión mínima a la unión adhesiva durante 24 horas. La fuerza adhesiva de la unión debe exceder eventualmente la fuerza cohesiva del adhesivo de caucho de silicona.

Mantenimiento y Reparación

Si se requieren reparaciones, los siguientes productos son candidatos para su uso: SSG4600, SSG4000, SSG4000AC, SSG4000E, SSG4800J, SCS2000. Consulte el Manual Técnico y el documento de información de Control de Calidad de MPM SSG en relación con los requisitos específicos para la preparación del sustrato cuando se realice un nuevo recubrimiento.

Diseños y Dimensiones de Las Juntas

La anchura y el grosor de los contactos de silicona (véase la figura 1) variarán según el proyecto con la carga de viento de diseño y el tamaño del vidrio. La anchura del contacto puede calcularse mediante la siguiente fórmula:

CW - Anchura del contacto (pulgadas o milímetros)

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

LSS - Vano corto más largo (trozo de cristal más grande; lado más corto)

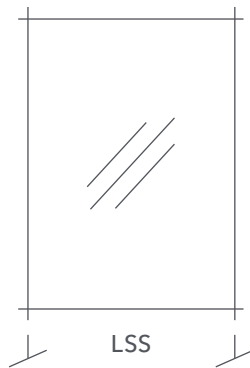
SDS - Tensión de diseño del sellante:

Carga dinámica (viento): ≤30 psi (207 kPa).

Carga permanente (muerta): ≤1 psi (7 kPa).

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

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



También se pueden emplear métodos de cálculo alternativos para obtener la anchura de contacto. En todos los casos, se debe utilizar un factor de seguridad mínimo de cinco (5) junto con la resistencia última a la tracción del sellante adecuada en las condiciones de aplicabilidad propuestas. Póngase en contacto con el equipo de Servicios Técnicos de Momentive para revisar los diseños propuestos.

Se requiere un espesor mínimo de sellante de 1/4" (6mm) entre los sustratos para acomodar la expansión y contracción térmica (ver Figura 2) de la mayoría de los sistemas y debe ser utilizado para asegurar que el sellante pueda ser inyectado en la cavidad estructural obteniendo un contacto total tanto con la superficie de vidrio como con la de metal mientras permanece libre de huecos. Puede ser necesario un mayor espesor de junta para acomodar el movimiento en algunos sistemas SSG de mayor tamaño. Puede contactar con MPM para que le ayude a determinar el grosor de junta adecuado para acomodar el movimiento esperado, en sistemas SSG de mayor tamaño.

Requisitos Previos al Proyecto de Construcción

Material necesario para la presentación:

- Planos de taller de muros cortina para revisión y comentarios
- Requisitos de carga de viento para el proyecto
- Tamaños de vidrio o panel
- Muestras de producción de metal, vidrio, juntas, espaciadores y bloques de ajuste con el tipo y el fabricante identificados.
- Especificación y/o identificación de la pintura o acabado al que se pretende adherir UltraGlaze SSG4600 (es decir, 215-R1 anodizado o si es pintura, o capa de polvo;

fabricante, sistema de acabado y n° de identificación).

Recomendaciones e información tras la revisión:

- Determinación de si las dimensiones de las juntas presentadas cumplen los criterios mínimos de diseño necesarios para el uso de UltraGlaze SSG4600.
- Datos de adhesión a corto plazo utilizando (normalmente) los métodos de ensayo ASTM C794, C1635, ISO 8340, ISO 8339, ISO 10591 y/o ASTM C1135. Pueden solicitarse otros métodos de ensayo por un coste nominal.
- Resultados de los ensayos de compatibilidad a corto plazo de juntas, espaciadores y bloques de ajuste y otros accesorios según ASTM C1087 o método de ensayo de compatibilidad de sellantes MPM.
- Información relativa a las imprimaciones sugeridas, cuando sean necesarias.

Figura 1

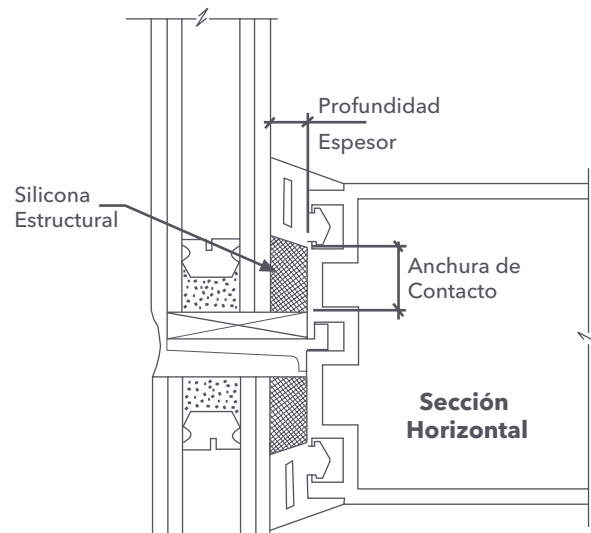
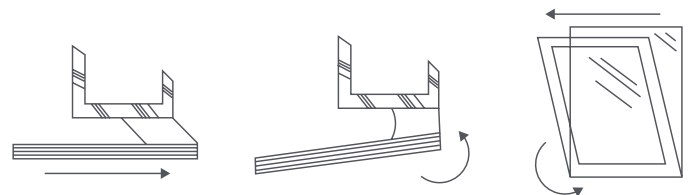


Figura 2: Movimiento por dilatación y contracción térmica y/o rotación del vidrio.



Momentive Performance Materials no:

- Aporte comentarios sobre la integridad estructural del sistema o sistemas generales de entramado.

El profesional del diseño es el responsable final de la determinación de las dimensiones de las juntas de sellado estructural en función de las condiciones del proyecto, la carga o cargas de viento de diseño, los tamaños de los vidrios o paneles, los movimientos térmicos, sísmicos o de otro tipo previstos para el sistema.

Referencias del Sector

La guía ASTM C1401 *Standard Guide for Structural Sealant Glazing* proporciona una visión completa de los temas de diseño e información para su uso en sistemas SSG.

La guía ETAG 002 para el Documento de Idoneidad Técnica Europeo de los kits de acristalamiento con sellante estructural ofrece una visión general de los requisitos de los materiales adecuados para esta aplicación.

La norma nacional de China ofrece orientación para el diseño de muros cortina relacionados con SSG. Ref. GB JC/102-2003.

Normas Aplicables

UltraGlaze SSG4600 cumple o supera los requisitos de las siguientes especificaciones para selladores de dos componentes.

ASTM Especificaciones:

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

China Especificaciones:

- GB16776-2005
- ASTM F1642-04 Standard Test Method for Glazing and Glazing Systems Subject to Airblast Loadings (Método de Ensayo Estándar para Acristalamientos y Sistemas de Acristalamiento Sometidos a Cargas de Chorro de Aire); sin fallo de silicona probado en unidades IG de 1,3 x 3 m (9,71' x 4,35'), SSG de 4 caras; presión de chorro: 7,5 psi @ 42 mseg.
- ASTM E1886-02/05 Standard Test Method - El Método de Ensayo Estándar evalúa el rendimiento de las Fachadas de Cortina impactadas por misiles y expuestas a diferenciales de presión cíclica. En este ensayo, no se observó falla de silicona en unidades IG de 13.5' x 9.5' (4.1 x 2.9m) bajo una presión de ±250 psf (12 kPa) durante 9000 ciclos.

Servicios Técnicos

MPM puede facilitar información técnica y bibliografía adicionales. Las instalaciones de laboratorio y la Ingeniería de Aplicación están disponibles a petición de MPM. Cualquier consejo técnico proporcionado por MPM o cualquier representante de MPM con respecto a cualquier uso o aplicación de cualquier producto se considera fiable, pero MPM no ofrece ninguna garantía, expresa o implícita, de idoneidad para su uso en cualquier aplicación para la que se proporciona asesoramiento.

Limitaciones

Los clientes deben evaluar los productos MPM y determinar por sí mismos la idoneidad de su uso en sus aplicaciones particulares.

- Las directrices de la industria del Acristalamiento Estructural (ASTM C1401) sugieren que los planos y detalles deben ser revisados por todas las partes implicadas en la fabricación de un sistema SSG y para cada proyecto de construcción. UltraGlaze SSG4600 debe utilizarse en aplicaciones de Acristalamiento Estructural sólo después de que MPM haya revisado los planos de diseño detallados y haya realizado pruebas de adhesión y compatibilidad en los sustratos del proyecto y los materiales espaciadores pertinentes. La revisión y las pruebas se realizan proyecto por proyecto. MPM no concede ninguna aprobación general para aplicaciones de Acristalamiento Estructural.
- MPM requiere la realización de pruebas proyecto por proyecto de cada sustrato y componente utilizado en un conjunto de Acristalamiento Estructural para la adhesión y compatibilidad. No existen aprobaciones generales relativas a la adhesión o compatibilidad de UltraGlaze SSG4600 con dichos materiales.
- No se recomienda para aplicaciones de inmersión en agua.

Estado de la Patente

Nada de lo aquí contenido se interpretará en el sentido de que implique la inexistencia de patentes relevantes o constituya un permiso, inducción o recomendación para practicar cualquier invención cubierta por cualquier patente, sin autorización del titular de la patente.

Seguridad, Manipulación y Almacenamiento del Producto

La base SSG4600A, el catalizador SSG4603B y el catalizador SSG4607B deben enviarse a temperatura ambiente y almacenarse a 32°C (90°F) o menos. Mantenga los recipientes alejados de la luz solar directa durante períodos prolongados.

Los clientes que consideren el uso de este producto deben revisar la última Hoja de Datos de Seguridad (SDS) y la etiqueta para obtener información sobre la seguridad del producto, instrucciones de manipulación, equipo de protección personal si es necesario, y cualquier condición especial de almacenamiento requerida. Las Hojas de Datos de Seguridad están disponibles en www.siliconesforbuilding.com o, previa solicitud, a través de cualquier representante de MPM. El uso de otros materiales junto con los productos selladores MPM (por ejemplo, primers) puede requerir precauciones adicionales. Por favor, revise y siga la información de seguridad proporcionada por el fabricante de dichos materiales.

Centros de Atención al Cliente

| | |
|---|---|
| Continente Americano | +1 800 295 2392 Línea Gratuita Correo electrónico: commercial.services@momentive.com |
| América Latina | Brasil +55 11 4534 9650 Línea Directa Correo electrónico: contato@momentive.com México +52 55 2169 7670 Línea Directa Correo electrónico: commercial.services@momentive.com |
| EOMIA: Europa, Oriente Medio, África e India | Europa +39 05 1092 4300 Línea Directa Medio Oriente, África e India + 91 44 7121 2207 Línea Directa* *Todos los países de Medio Oriente, África, India, Pakistán, Bangladesh, Sri Lanka Correo electrónico: 4information.eu@momentive.com |
| APAC - Asia Pacífico | China 800 820 0202 Línea Gratuita* +86 21 3860 4892 Línea Directa Japón Ventas: JP.Silicones@momentive.com Corea +82 2 6201 4600 Línea Directa South East Asia, Australia & New Zealand +60 3 9206 1543 Línea Directa* *Países del sudeste asiático (Malasia, Singapur, Tailandia, Indonesia, Vietnam, Filipinas, Camboya, Myanmar/otros países ubicados en la región del Pacífico). |
| Sitio de Gestión de Pedidos MyMomentive™ | shop.mymomentive.com |

LOS MATERIALES, PRODUCTOS Y SERVICIOS DE MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS INC. Y SUS SOCIEDADES DEPENDIENTES Y FILIALES (COLECTIVAMENTE, EL "PROVEEDOR") SE VENDEN CON SUJECCIÓN A LAS CONDICIONES DE VENTA ESTÁNDAR DEL PROVEEDOR, LAS CUALES SE INCLUYEN EN EL CONTRATO DE DISTRIBUIDOR U OTRAS VENTAS APLICABLE, IMPRESO EN EL REVERSO DE CONFIRMACIONES DE PEDIDO Y FACTURAS, Y DISPONIBLE A SOLICITUD. AUNQUE TODA INFORMACIÓN, RECOMENDACIÓN O CONSEJO QUE EN ESTE DOCUMENTO SE CONTIENE SE DA DE BUENA FE, EL PROVEEDOR NO HACE NINGUNA GARANTÍA, EXPRESA O IMPLÍCITA, (i) QUE LOS RESULTADOS DESCRITOS EN EL PRESENTE SE OBTENDRÁN EN CONDICIONES DE USO FINAL, O (ii) CON RESPECTO A LA EFECTIVIDAD O SEGURIDAD DE CUALQUIER DISEÑO QUE INCORPORA SUS PRODUCTOS, MATERIALES, SERVICIOS, RECOMENDACIONES O CONSEJOS. SALVO LO DISPUESTO EN LAS CONDICIONES DE VENTA ESTÁNDAR DEL PROVEEDOR, EL PROVEEDOR Y SUS REPRESENTANTES EN NINGÚN CASO DEBERÁN SER RESPONSABLES DE NINGUNA PÉRDIDA QUE SE DERIVE DE CUALQUIER USO DE SUS MATERIALES, PRODUCTOS O SERVICIOS QUE SE DESCRIBEN AQUÍ. Cada usuario asume plena responsabilidad de hacer su propia determinación con respecto a la idoneidad de los materiales, servicios, recomendaciones o consejos del Proveedor para su propio uso particular. Cada usuario tiene que identificar y llevar a cabo todas las pruebas y análisis necesarios para asegurar que sus partes acabadas que incorporan los productos, materiales o servicios del Proveedor serán seguras y adecuadas para usarse bajo condiciones de uso final. Nada en el presente ni ningún otro documento, ni ninguna recomendación o consejo verbales, se entenderá que altera, varía, sustituye o deniega alguna disposición de las Condiciones de venta estándar del Proveedor o de este Aviso legal, salvo que dicha modificación sea específicamente acordada en un escrito firmado por el Proveedor. Ninguna declaración que en este documento se contiene con respecto a un uso posible o sugerido de cualquier material, producto, servicio o diseño tiene como objeto otorgar alguna licencia conforme a una patente u otro derecho de propiedad intelectual del Proveedor que protege dicho uso o diseño, ni tampoco deberá interpretarse como tal, o como una recomendación para el uso de dicho material, producto, servicio o diseño en la vulneración de alguna patente u otro derecho de propiedad intelectual.

Antes de comprar o utilizar cualquier producto Momentive, visite www.siliconeforbuilding.com/legaldisclaimer para ver nuestro descargo de responsabilidad de ventas y productos completo.

El uso del símbolo "TM" designa marcas registradas o no registradas de Momentive Performance Materials Inc. o sus empresas afiliadas.

Copyright 2024 Momentive Performance Materials Inc. Todos los derechos reservados.

siliconesforbuilding.com



Licensed
Partner