# ATK 663

ATK 663 to jednoskładnikowy, neutralny silikon wysokotemperaturowy sieciujący pod wpływem wilgoci z powietrza. Służy do klejenia, uszczelniania i formowania elastycznych spoin odznaczających się odpornością na temperatury do +250°C (krótkotrwale +300°C), oleje mineralne i drgania. Zastępuje tradycyjne uszczelki w motoryzacji i przemyśle, sprawdzając się w środowiskach wymagających trwałości termicznej.

**NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI**

- Neutralny system utwardzania (alkoksy), niekorozyjny dla podłoży.
- Odporność na temperatury od -40°C do +250°C (krótkotrwale do +300°C).
- Wysoka odporność na oleje, smary, rozcieńczone kwasy i promieniowanie UV.
- Tworzy trwale elastyczną spoinę odporną na starzenie i warunki atmosferyczne.
- Wykazuje niską zmienność objętości podczas sieciowania.
- Absorbuje obciążenia dynamiczne, drgania i wibracje.
- Utwardza się pod wpływem wilgoci z powietrza.
- Produkt bezrozpuszczalnikowy.

**ZASTOSOWANIA**

- Uszczelnianie misek olejowych, skrzyń biegów i pokryw zaworów (zastępowanie uszczelek tradycyjnych).
- Uszczelnianie kotłów, pieców przemysłowych i konwerterów ciepła.
- Wypełnianie szczelin i formowanie spoin w armaturze przemysłowej, rurociągach parowych, pompach wodnych i obudowach termostatów.
- Klejenie i uszczelnianie elementów szklanych oraz ceramicznych narażonych na działanie wysokich temperatur (np. drzwi i szyby piekarników).
- Klejenie gum, w szczególności profili i formatek z gumy silikonowej.
- Tworzenie elastycznych, hermetycznych połączeń chroniących układy i izolacje elektryczne.

**PRZYCZEPNOŚĆ DO PODŁOŻY I MATERIAŁÓW**

- stal zwykła - bardzo dobrze
- stal nierdzewna, kwasowa - bardzo dobrze
- stal galwanizowana - dobrze (wymagany podkład ATK P200)
- aluminium - bardzo dobrze
- miedź - dobrze (zalecany test starzenia)
- mosiądz - dobrze (zalecany test starzenia)
- ołów - bardzo dobrze
- polipropylen (PP) - bardzo dobrze (wymagany podkład ATK 822)
- polietylen (PE-HD) - dobrze (wymagany podkład ATK 823)
- poliuretan (PU) - bardzo dobrze
- TPU - bardzo dobrze
- twarde PVC - bardzo dobrze
- poliamid (PA) - dobrze (wymagane odtłuszczenie MEK i płomieniowanie)
- tworzywa styrenowe (ABS, PS, PC, PMMA) - dobrze
- drewno, sklejka, płyta wiórowa - bardzo dobrze
- ceramika - bardzo dobrze
- szkło - bardzo dobrze
- beton, kamień (np. marmur, granit) - bardzo dobrze
- kompozyty na żywicach epoksydowych i poliestrowych (FRP, CFRP) - bardzo dobrze
- guma silikonowa - bardzo dobrze
- guma (EPDM, SBS, SBR), korek, filc - bardzo dobrze
- tworzywa termoutwardzalne (melamina, bakelit, ebonit) - bardzo dobrze
- elementy malowane proszkowo (np. Dibond) - dobrze (bardzo dobrze po zmatowieniu i/lub zastosowaniu podkładu ATK P200)
- poliacetal (POM) - brak przyczepności

- PTFE - brak przyczepności
- PE-LD - brak przyczepności

**ODPORNOŚĆ CHEMICZNA**

- oleje mineralne i smary - bardzo dobra
- woda i wilgoć - bardzo dobra
- nisko stężone kwasy - bardzo dobra
- promieniowanie UV - bardzo dobra
- chemia domowa - bardzo dobra
- benzyna - brak odporności
- olej napędowy / diesel - brak odporności
- paliwo lotnicze - brak odporności
- kwas fluorowodorowy - brak odporności
- skondensowany kwas siarkowy - brak odporności
- aceton - brak odporności
- toluen - brak odporności
- tetrachlorometan - brak odporności
- chlorek metylu - brak odporności
- freon - brak odporności

**OGRANICZENIA STOSOWANIA**

- Silikon ulega utwardzeniu pod wpływem wilgoci z powietrza, stąd nie wolno stosować go do szczelnego łączenia płaszczyzn bez minimalnego dostępu powietrza.
- Powierzchnie łączone nie mogą być gorące (np. nagrzane od słońca); kontakt preparatu z gorącą powierzchnią powoduje intensywne gazowanie i spienienie (powstawanie porów w spoinie).
- Maksymalna dopuszczalna grubość / szerokość spoiny wynosi 25 mm.
- Produkt nie posiada atestów do kontaktu z żywnością.
- Nie stosować do klejenia ani uszczelniania akwariów.
- Nie aplikować na bitumy, smołę ani lepiki zawierające rozpuszczalniki.

**DANE TECHNICZNE**

- Baza: silikon
- Typ utwardzania: neutralny (alkoksy)
- System utwardzania: polimeryzacja z udziałem wilgoci
- Kolor: czarny
- Konsystencja: lepka pasta
- Gęstość: ok. 1,04–1,05 g/cm³
- Twardość po utwardzeniu: 30 Shore A (± 5)
- Czas pracy (tworzenie naskórka): ok. 5 minut
- Szybkość utwardzania: ok. 3 mm / 24 h
- Wytrzymałość na rozciąganie: ≥ 0,6 MPa (600 kPa)
- Wydłużenie przy zerwaniu: ≥ 200 %
- Moduł sprężystości 100%: 0,52 MPa
- Wytrzymałość na ścinanie: 25 kg (przy próbce 25 x 1,25 mm)
- Odporność temperaturowa: od -40°C do +250°C (krótkotrwale 1 h do +300°C)
- Opakowanie: kartusz 290 ml
- Orientacyjna wydajność: ok. 11,5 m spoiny przy przekroju 5 x 5 mm (wyciskane z jednego kartusza 290 ml)

**PRZECHOWYWANIE**

- Okres ważności: 12 miesięcy od daty produkcji w fabrycznie zamkniętym opakowaniu.
- Przechowywać w suchym i dobrze wentylowanym miejscu, w temperaturze od +5°C do +25°C.
- Chronić przed mrozem i bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

**WARUNKI APLIKACJI**

- Temperatura powierzchni podczas nakładania nie powinna przekraczać +30°C.
- Należy zapewnić dostęp do wilgoci atmosferycznej z przynajmniej jednej otwartej strony spoiny.
- Pracować w dobrze wentylowanym pomieszczeniu.
- Przy niskiej wilgotności czas sieciowania znacząco się wydłuża dlatego zalecamy delikatne spryskanie spoiny wodą.

**PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI**

- Jeżeli powierzchnia jest zabrudzona, wstępnie umyć.
- Usunąć kurz, tłuszcz, rdzę, wodę, stare uszczelniacze i wszelkie luźne warstwy.
- Przed nałożeniem produktu odtłuścić odtłuszczaczem dobranym do podłoża (np. ATK IPA, ATK Aceton, ATK MEK).
- Zmatowienie gładkich powierzchni włókniną ścierną lub papierem ściernym może dodatkowo zwiększyć przyczepność.
- Primer (podkład) stosować punktowo do trudnych tworzyw, wyłącznie zgodnie z wytycznymi z sekcji „Przyczepność do podłoży i materiałów”.

**CZYSZCZENIE NARZĘDZI I USUWANIE ZABRUDZEŃ**

- Świeży, nieutwardzony nadmiar masy zbierać ręcznikiem papierowym, a następnie ręce umyć wodą z mydłem.
- Nadmiar z narzędzi ściągać w sposób mechaniczny przed utwardzeniem materiału.
- Do ostatecznego wygładzenia spoiny można użyć narzędzi zmoczonych wodą z delikatnym detergentem (np. mydłem), wykonując ten krok w czasie do 5 minut od aplikacji.
- Krawędzie z taśmy maskującej usuwać natychmiast po wygładzeniu spoiny.
- Utwardzony silikon można usunąć wyłącznie mechanicznie (np. wyciąć nożykiem).
- Po użyciu pozostaw końcówkę wylotową na kartuszu. Przy kolejnym użyciu wymień na nową przez co zapobiegniesz utwardzaniu się kleju.

**INSTRUKCJA UŻYCIA**

1. Przed użyciem przetestuj na zbędnym materiale lub w mało widocznym miejscu.
2. Przygotuj, oczyść i ewentualnie odtłuść powierzchnię roboczą.
3. Przylep taśmę maskującą na krawędzie szczeliny (powierzchnie wyznaczające granice fugi).
4. Odetnij końcówkę kartusza i nakręć dyszę aplikacyjną.
5. Utnij końcówkę dyszy pod kątem, dobierając średnicę do docelowej szerokości spoiny.
6. Aplikuj silikon mechanicznie (wyciskaczem) z równomiernym dociskiem.
7. W przypadku płaskich elementów wielkopowierzchniowych aplikuj produkt tzw. ścieżkami (liniowo) co 3–5 cm, aby powietrze miało swobodny dostęp i mogło utwardzić preparat.
8. Połącz i spasuj elementy, usuń świeży nadmiar, a spoinę wygładź szpachelką zmoczoną w wodzie z detergentem maksymalnie do 5 minut od nałożenia.
9. Zdejmij natychmiast, jednym pociągnięciem taśmy maskujące.
10. Jeśli kleisz element z ograniczonym dostępem powietrza (zamknięty profil, obudowa), doprowadź powietrze do wnętrza przez otwór technologiczny, który zaślepisz po upływie od ok. 10 do 14 dni po pełnym usieciowaniu preparatu.

**BEZPIECZEŃSTWO**

- Pracować w dobrze wentylowanych pomieszczeniach (produkt uwalnia niewielkie ilości par podczas sieciowania).
- Stosować okulary ochronne oraz rękawice ochronne (zalecane: z kauczuku nitrylowego, grubość >0,4 mm).
- W przypadku niedostatecznej wentylacji stosować półmaskę z filtrem i pochłaniaczem par organicznych (zgodną z EN 14387).
- Unikać kontaktu produktu ze skórą i oczami; w razie zabrudzenia skóry niezwłocznie zmyć wodą z mydłem.

- W przypadku kontaktu z oczami płukać je ostrożnie dużą ilością wody przez 15 minut i ewentualnie skonsultować się z lekarzem.
- Puste, całkowicie utwardzone opakowania poddać recyklingowi, a resztki płynnego produktu przekazać do utylizacji wyspecjalizowanej firmie (zgodnie z lokalnymi przepisami).

**Dane producenta:**
**Ataszek.pl**
**ul. Głuchowska 27,**
**60-101 Poznań, Polska**
**sklep@ataszek.pl**

**Uwaga:** materiał zawarty w niniejszym opracowaniu został przygotowany w oparciu o najlepszą wiedzę i służy jedynie celom informacyjnym. Firma Ataszek nie ponosi odpowiedzialności za wybraną przez użytkownika metodę lub sposób jej zastosowania a w konsekwencji za uzyskane przez niego rezultaty. Sprawą użytkownika jest także podjęcie odpowiednich środków ostrożności, aby uniknąć ew. ryzyka dla produkcji i osób, wiążącego się z użytkowaniem produktu. Ataszek nie uwzględnia żadnych roszczeń związanych z uszkodzeniem, zniszczeniem produkcji czy utratą zysku. Stanowisko to wynika z faktu, że Firma Ataszek nie ma kontroli nad sposobami korzystania z produktu przez poszczególnych użytkowników, nie możemy zatem współuczestniczyć w konsekwencjach ew. błędów czy niedopatrzeń. Opisane tutaj procesy nie muszą być wyłącznie patentami lub licencjami Ataszek radzi, aby każdy użytkownik, przed zastosowaniem produktu, przeprowadził własną próbę posługując się przedstawionymi tu danymi jako przewodnikiem. Ten produkt może być objęty jednym lub większą liczbą patentów lub opatentowanych aplikacji amerykańskich lub innych krajów.