



ГЕРМОИЗОЛ

ОГНЕЗАЩИТНЫЕ МАТЕРИАЛЫ И ГЕРМЕТИКИ

ОГНЕТИТАН-1500

**Высокотемпературный огнеупорный герметик
Для печей и каминов**

ТУ 2513-016-03495485-2017



Назначение

Высокотемпературный силикатный герметик применяется для монтажа и герметизации швов и щелей в поверхностях, испытывающих постоянное воздействие крайне высоких температур.

Область применения

- Монтаж и ремонт печного оборудования: уплотнение и герметизация в местах, подверженных прямому воздействию пламени;
- Герметизация и фиксация огнеупорных кирпичей и панелей;
- Герметизация и фиксация дымоходов и труб.

Основные преимущества

- ✓ Высокая прочность;
- ✓ Обладает стойкостью к воздействию температур до 1500°C;
- ✓ Обладает стойкостью к прямому воздействию пламени;
- ✓ Хорошая адгезия к большинству строительных материалов;
- ✓ Хорошо обрабатывается и легко разглаживается (шпателем);
- ✓ Экологичность – не выделяет вредных веществ при эксплуатации;
- ✓ Долговечность, не рассыпается после затвердевания.

Технические характеристики

Показатель	Норма
Цвет	Черный
Плотность	1920 ± 20 кг./м. ³
Температура при нанесении	от +5 ⁰ С до +40 ⁰ С
Температура при эксплуатации	от -40 ⁰ С до +1500 ⁰ С
Температура хранения	от +5 ⁰ С до +30 ⁰ С
Морозостойкость	3 цикла заморозки
Время полного отверждения	2-3 мм / 24 часа
Форма выпуска	Картридж, 600 гр., Банка 1 кг.

Принцип действия герметика для печей и каминов:

Высокотемпературный герметик является силикатным, термостойкий и жаростойкий эффект которого, основан на том, что при нагревании до температуры + 250°C, герметик становится сверхтвердым и не сгораемым.

Применение

Необходимо очистить рабочие поверхности от грязи, влаги, масла, жиров и других веществ препятствующих высокой адгезии герметика к поверхности.

В картриджах

- обрезать верх картриджа, оставляя часть нарезки для вкручивания выходного носика. Выходной носик обрезать под углом 45 градусов на ширину шва. Герметик выдавить с помощью механических или пневматических пистолетов.

В Банках

- открыть крышку и взять необходимое количество герметика шпателем. Поместить необходимое количество герметика в шов.

Шов разгладить шпателем для распределения герметика или смоченным в воде пальцем. Соединение оставить до полного отверждения.

После отверждения **постепенно** нагреть поверхности до 200°C, и прокалить при температуре 200-250°C в течение 20-30 минут. После прокаливания герметик приобретает свои огнеупорные свойства.

Незастывший герметик можно удалить водой и шпателем, застывший - только механическим способом.