



## REINZOSIL

### Technisches Datenblatt 833

Stand: 04/2014, vorherige Ausgaben sind ungültig

Die aktuelle Ausgabe finden Sie unter [www.victorreinz.com/jsi-datenblatt](http://www.victorreinz.com/jsi-datenblatt)

**Werkstoff** Anthrazitfarbene, lösungsmittelfreie und bei Raumtemperatur unter Luftfeuchtigkeit vernetzende Dicht-, Klebe- und Beschichtungsmasse auf Basis Silikon. Nach abgeschlossener Vernetzung ist **REINZOSIL** nahezu geruchlos.

**Eigenschaften** Die hochelastische Universal-Dichtmasse ist beständig gegen alle Mineralöle und eine Vielzahl synthetischer Öle, gegen Schmierstoffe, Otto- und Diesel-Kraftstoffe sowie gegen Fette, kaltes und heißes Wasser, Reinigungsmittel, Sonnenlicht, Ozon und Seewasser.

**REINZOSIL** kann im Dauerbetrieb bei Temperaturen von - 50 °C bis + 250 °C, kurzzeitig sogar bis 300 °C, eingesetzt werden.

Die Härte bzw. Weichheit liegt im Bereich zwischen 35 und 40 Shore A.

**Anwendung** Aufgrund der besonderen Eigenschaften wird **REINZOSIL** in verschiedensten Anwendungsfällen eingesetzt, z.B. als FIGP (Formed-In-Place-Gasket)-Dichtung im Nassverbau, d.h. sowohl zur Abdichtung kleiner Spalte unter Pressung, wie z.B. bei Zylinderlaufbuchsen von Kolbenmaschinen als auch zum Ausgleich größerer Bauteilverzüge. Die Dichtmasse wird des Weiteren auch zur Abdichtung von Bauteilrissen verwendet sowie für Dichtstellen, die größeren Relativbewegungen unterliegen.

Im Gegensatz zu REINZOPLAST gilt, dass bei der Demontage der Dichtfilm zerstört und nach dem Reinigen wieder ein Neuauftrag notwendig wird.

Eine Applikation ist auch bei schon montierten Bauteilen möglich. In diesen Fällen wird nach dem Reinigen und Entfetten der Dichtstelle, analog ähnlicher Anwendungen in der Bauindustrie, **REINZOSIL** direkt auf den Dichtspalt aufgetragen.

**Gebrauchshinweise** Eventuell vorhandene Dichtungsreste oder andere Rückstände (Fette, Öle etc.) mit Dichtungs-Entferner RE-MOVE beseitigen. Oberflächen trocknen lassen. Danach Dichtmasse per Hand oder druckluftbetriebenem Auftragsgerät einseitig auftragen. Teile umgehend montieren!

Die Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +5 °C und +40 °C. Die Hautbildung setzt nach 2 bis 15 Minuten ein, je nach Temperatur und Luftfeuchtigkeit. Die Durchhärtungszeit ist stark abhängig von der relativen Luftfeuchtigkeit (RLF) und Temperatur sowie von der Auftragsbreite (Dichtungsbreite) und -dicke (Spalthöhe).

**Hierbei gilt:**

Je höher Luftfeuchtigkeit und Temperatur bzw. geringer die Auftragsbreite, desto geringer ist die Durchhärtungszeit. Bei einer



Auftrags- bzw. Dichtungsbreite von z.B. 7 mm und einer Schichtdicke von 1,5 mm beträgt bei 40 °C und 90 % RLF die Durchhärtungszeit ca. 5 h, vorausgesetzt, dass Temperatur und Luftfeuchtigkeit auf beiden Seiten wirken. Die Durchhärtungszeit würde hingegen bei o.g. Schichtgeometrie, aber normalen Umgebungsbedingungen (ca. 23 °C und 50 % RLF) etwa im Bereich von 50 h liegen. Ausvulkanisiertes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.



**Achtung. Reizung der Atemwege!**  
Für gute Raumentlüftung sorgen.



Die vorstehenden Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse und beziehen sich auf das Produkt im Anlieferzustand. Sie beschreiben das Produkt im Hinblick auf Sicherheitserfordernisse und gewährleisten keine bestimmte Produkteigenschaften. Aus ihnen können bei der Vielfalt der möglichen Betriebsbedingungen nicht in allen Anwendungsfällen verbindliche Schlüsse auf das Verhalten in einer Dichtverbindung gezogen werden. Aus diesem Grund können wir für die Angaben keine Gewähr übernehmen. In Zweifelsfällen bitten wir um Rückfrage unter genauer Angabe der Betriebsbedingungen.

**Lagerzeit** Bei nicht angebrochenen Kartuschen in trockenen Räumen (+ 5 °C bis + 25 °C) ca. 12 Monate.

<b>Lieferform</b>	<b>Lieferform</b>	<b>REINZ-Nr.</b>	<b>Verpackungseinheit</b>
	Tube 70 ml	70-31414-10	25 Tuben im Theken-Display
	Druckdose 200ml	70-31414-20	10 Druckdosen im Karton