

## 1-komponentige Silikonmasse flüssig, neutral vernetzend für den industriellen Einsatz

## 1-component product based on silicone liquid, neutral curing for industrial applications

### Anwendungsbereich:

1K-Silikonmasse für den Verguss von elektrischen und elektronischen Bauteilen und für allgemeine Kleb- und Dichtzwecke. Die Haftung ist auf vielen Substraten auch ohne Vorbehandlung sehr gut insbesondere auf Kunststoffen wie PMMA und PC.

### Materialeigenschaften:

PACTAN 7066 ist ein 1-komponentiges, flüssiges Material auf Basis Silikon. Die Verfestigung erfolgt durch eine chemische Reaktion mit Luftfeuchtigkeit. Dabei wird Methanol freigesetzt. Nach Abschluss der Vernetzung ist das Produkt geruchlos. Neben einer sehr guten Alterungs- und Witterungsbeständigkeit weist das Material auch eine gute chemische Resistenz auf.

#### Technische Daten:

Spez. Gewicht nach DIN 53479	ca. 1,0 g/cm <sup>3</sup>
Konsistenz	flüssig, mittelviskos
Verarbeitungstemperatur	+ 5°C bis + 40°C
Temperaturbeständigkeit	bis 120°C
Hautbildungszeit (bei 23°C/50 % r.F.)	10 Min.
Vernetzungsspaltprodukt	Methanol
Härte (Shore-A) nach DIN 53505	10°
Ausbreitdurchmesser (10 g auf Glas bei 23°C / 50 % r.F.)	68 mm
Gelistet nach UL94	File No. 340731

### Lieferform / Farbe:

Farbe: transparent

310 ml Kartusche / 25 Stück im Karton  
20 l Hobbock  
Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

### Mindesthaltbarkeit:

Bis zu 9 Monaten in trockenen Räumen bei +5°C bis +25°C in ungeöffneten Gebinden.

### Applications:

1-component silicone-based product that is used for casting of electric and electronic components as well as for other bonding and sealing purposes. The adhesion is excellent on many substrates even without pre-treatment especially on plastics like PMMA and PC.

### Properties:

PACTAN 7066 is a 1-component, liquid material based on silicone. Curing takes place by a chemical reaction with humidity from the air while methanol is released. After curing the product is inodorous. The product is fast to light, resistant to ageing and ozone and reveals a very good chemical resistance.

#### Technical Data:

Spec. gravity acc. to DIN 53479	ca. 1.0 g/cm <sup>3</sup>
Consistency	liquid, medium viscosity
Processing temperature	+ 5°C up to + 40°C
Temperature resistance	up to 120°C
Skin forming time (at 23°C/50 % r.h.)	10 min.
By-product of curing	methanol
Hardness (Shore-A) acc. DIN 53505	10°
Spreading diameter (10 g onto glass at 23°C / 50 % r.h.)	68 mm
Listing according to UL94	File No. 340731

### Form of supply:

Colour: transparent

310 ml cartridge / 25 pcs. per carton  
20 l pail  
Other sized containers upon request.

### Shelf-life:

Up to 9 months in dry rooms between +5°C and +25°C in unopened containers.

## Temperaturverhalten:

Während der Aushärtung darf PACTAN 7066 einer Temperatur von max. 40°C ausgesetzt werden. Nach vollständiger Aushärtung ist nach unseren Erfahrungen über 2000 Stunden eine Belastung bis ca. 120°C möglich.

Bei dauerndem Einsatz unter hohen Temperaturen können sich Eigenschaften des Materials verändern oder Wechselwirkungen mit angrenzenden Werkstoffen ergeben. Aus diesem Grund muss die Eignung des Produktes für den jeweiligen Einsatzfall getestet werden.

## Hinweise zu Haftflächen und Haftung:

PACTAN 7066 haftet auf vielen Werkstoffoberflächen. Grundsätzlich jedoch müssen die Haftflächen sauber, fettfrei und trocken sein. Eine Reinigung kann mit PACTAN-Reiniger oder mit einer maschinellen Entfettungsanlage erfolgen.

Angaben zu einer eventuell notwendigen zusätzlichen Vorbehandlung erfolgen nach genauer Kenntnis der Problemstellung sowie anwendungstechnischen Prüfungen in unserem Labor.

## Verarbeitung:

Für die Verarbeitung aus Kartuschen stehen sowohl Handpistolen als auch druckluftbetriebene Austragsgeräte zur Verfügung. Für Geräte, die das Material aus Hobbocks oder Fässer fördern können, kann auf Anfrage ein Lieferantennachweis zur Verfügung gestellt werden.

## Reinigung:

Arbeitsgeräte sofort nach Beendigung der Arbeiten mit PACTAN-Reiniger säubern. Ausreagiertes Material kann nur noch sehr aufwändig mit Silikonlösern oder mechanisch entfernt werden.

## Sicherheitshinweise:

Bitte die Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten. Bei Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen ist für eine gute Belüftung zu sorgen, um eine übermäßige Geruchsbelastung zu vermeiden.

Das Sicherheitsdatenblatt nach 1907/2006/EG steht auf Anfrage zur Verfügung (Nr. 80).

## Behaviour under temperature:

While curing, PACTAN 7066 can take at maximum 40°C. After total curing according to our experience over 2000 hours a temperature load of ca. 120°C is possible.

At lasting loads with high temperatures a change of properties is possible as well as interactions with the neighbouring surfaces. Therefore suitability tests are necessary for every single application.

## Remarks on bonding and bonding areas:

PACTAN 7066 adheres to a multitude of substrates. In every case the bonding areas have to be clean, free of grease and dry. For cleaning PACTAN-Reiniger can be used as well as a scouring-machine.

Details to any additional pre-treatment depend on more detailed information about the problem and on technical application tests in our laboratory.

## Processing:

For the processing of cartridges packs hand spray guns are available as well as pneumatic guns. A list of suppliers for devices that are able to process pails or drums is available upon request.

## Cleaning:

Clean working equipment immediately after finishing work or before larger breaks using PACTAN-Reiniger. Cured product can be removed either with silicone solvents, which means a lot of efforts or mechanically.

## Safety instructions:

Please observe the notes given in the safety data sheet. In case of processing larger amounts in closed rooms these must be well ventilated to prevent excessive odour.

The safety data sheet according to 1907/2006/EC is available upon request (no. 80).