

**1-komponentige Silikonmasse  
standfest, acetathärtend  
für den industriellen Einsatz**

**1-component product based on silicone  
non-sagging, releasing acetic acid  
for industrial applications**

## Anwendungsbereich:

1-komponentiger Silikon- Kleb- und Dichtstoff für die Verklebung von Glaskeramik-Kochplatten in Rahmen oder Arbeitsplatten sowie allgemein für Kleb- und Dichtzwecke. Die Viskosität ist an die spezielle Verarbeitung angepasst.

## Materialeigenschaften:

PACTAN 6096 ist ein 1-komponentiges, standfestes Material auf Basis Silikon mit erhöhter Viskosität. Die Aushärtung erfolgt durch eine chemische Reaktion mit Luftfeuchtigkeit. Dabei wird Essigsäure 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.

## Applications:

1-part silicone-based adhesive and sealant for the gluing of glass ceramic cooktops into frames or working plates as well as for common gluing and sealing purposes. The viscosity is adapted to the special processing.

## Properties:

PACTAN 6096 is a 1-component, non-sagging material based on silicone with increased viscosity. Curing takes place by a chemical reaction with humidity from the air while acetic acid is released. After curing the product is inodorous. As soon as the product is set totally, it is fast to light, resistant to ageing and ozone and reveals a very good chemical resistance.

### Technische Daten:

Spez. Gewicht nach DIN 53479	ca. 1,04 g/cm <sup>3</sup>
Konsistenz	pastös, standfest
Verarbeitungstemperatur	+5°C bis +40°C
Reaktionssystem	luftfeuchtigkeitsvernetzend
Hautbildungszeit (bei 23°C/50% r.F.)	ca. 15 Min.
Vernetzungsspaltprodukt	Essigsäure
Volumenschwund nach DIN 52451	ca. 4%
Zugfestigkeit in Anlehnung an DIN 52455	ca. 1,4 N/mm <sup>2</sup>
Gelistet nach UL94	File No. 340731

### Technical Data:

Spec. gravity according to DIN 53479	ca. 1,04 g/cm <sup>3</sup>
Consistency	pasty, non-sagging
Processing temperature	+5°C up to +40°C
Reaction system	curing with humidity
Skin forming time (at 23°C/50% r.h.)	ca. 15 min.
By-product of curing	acetic acid
Volume shrinkage according to DIN 52451	ca. 4%
Tensile strength according to DIN 52455	ca. 1,4 N/mm <sup>2</sup>
Listing according to UL94	File No. 340731

## Lieferform / Farbe:

Farbe: schwarz, grau, almond, weiß

310 ml Kartusche / 25 Stück im Karton  
400 ml Schlauchbeutel / 25 Stück im Karton  
20 l Hobbock  
60 l Hobbock  
200 l Faß  
Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

## Mindesthaltbarkeit:

Bis zu 12 Monaten in trockenen Räumen bei +5°C bis +25°C in ungeöffneten Gebinden.

## Form of supply:

Colour: black, grey, almond white

310 ml cartridge / 25 pcs. per carton  
400 ml sachet / 25 pcs. per carton  
20 l pail  
60 l pail  
200 l drum  
Other sized containers upon request.

## Shelf-life:

Up to 12 months in dry rooms between +5°C and +25°C in unopened containers.

**PACTAN®**

## Temperaturverhalten:

Während der Aushärtung darf PACTAN 6096 einer Temperatur von max. 40°C ausgesetzt werden. Nach vollständiger Aushärtung ist nach unseren Erfahrungen über 2000 Std. eine Belastung bis ca. 180°C möglich.

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

## Hinweise zu Haftflächen und Haftung:

PACTAN 6096 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 bzw. Schlauchbeuteln stehen sowohl Handpistolen als auch druckluftbetriebene Austragsgeräte zur Verfügung. Für die Verarbeitung aus Hobbocks oder Fässern, wird auf Anfrage ein Lieferantennachweis zur Verfügung gestellt.

## 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. 79).

## Behaviour under temperature:

While curing, PACTAN 6096 can take at maximum 40°C. After total curing according to our experience over 2000 hours a temperature load of ca. 180°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 6096 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 respective sachets hand spray guns are available as well as pneumatic guns. A list of suppliers of machines that are processing 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. 79).