



**MOMENTIVE**  
performance materials

# UltraGlaze\* SSG4400

Adhesivo de silicona para acristalamiento estructural

## Descripción del producto

El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 es un adhesivo elastomérico de silicona de curado neutro y alto módulo. Es una opción excelente para usar en la fabricación y el acristalamiento en taller de módulos de muros cortina. El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 es un producto bicomponente (parte A + parte B) que ofrece un curado de sección profunda rápido y exhaustivo. Sin curar, tanto el componente A como el B son pastas tixotrópicas que, al mezclarse, curan rápidamente a temperatura ambiente formando un adhesivo y sellador de caucho de silicona duradero y de alta dureza adherible a múltiples sustratos.

## Propiedades de rendimiento típico

- **Durabilidad de la silicona** - Presenta una excelente resistencia a largo plazo contra la radiación ultravioleta, las temperaturas altas y bajas, la lluvia, la nieve y el desgaste natural por contacto con los elementos.
- **Adhesión sin necesidad de primer** - Se adhiere a la mayoría de sustratos y acabados convencionales, entre ellos: vidrio, revestimientos de vidrio, frits de cerámicos, fluoropolímeros y pinturas en polvo, aluminio recubierto y anodizado. Algunos acabados pueden requerir de un **primer**.
- **Opciones de catalizador** - Su mayor velocidad de curado y su mayor dureza se adaptan a proyectos con calendarios y procesos de producción más cortos.
- **Tiempo de manipulación ajustable** - una proporción variable entre las partes A + B se adapta a diversas condiciones de ensamblaje y aplicación.
- **Baja viscosidad de bombeo** - ofrece una vida de bombeo más larga y menor mantenimiento del equipo.
- **Alta velocidad de aplicación** - capacidad de llenado de juntas más rápido y a fondo mediante un espatulado más sencillo.
- **Durómetro rápido y rápida adhesión** - mejora la estabilidad inicial de las partes ensambladas.
- **Bajo escurrimiento** - Puede usarse para aplicaciones en superficies horizontales, verticales o elevadas.
- Compatible con los siguientes selladores GE para vidrios dobles herméticos: IGS3703, IGS3713-D1, IGS3729, IGS3723, IGS3733.

Momentive Performance Materials es licenciatario exclusivo de General Electric. Momentive Performance Materials proporciona materiales versátiles como el punto inicial de su enfoque creativo a las ideas que permiten realizar nuevas creaciones a lo largo de cientos de aplicaciones industriales y para el

consumidor. Estamos ayudando a los clientes a resolver problemas de productos, procesos y rendimiento; nuestros silanos, fluidos, elastómeros, selladores, resinas, adhesivos, aditivos de uretano y otros productos representan innovación para todo desde motores de automóviles hasta dispositivos

biomédicos. Desde ayudar a desarrollar llantas más seguras a mantener los productos electrónicos más frescos, hasta mejorar la sensación del lápiz labial y garantizar la fiabilidad de los adhesivos, nuestras tecnologías y soluciones se encuentran en la primera línea de la innovación.



Exclusive  
Licensee

## UltraGlaze\* SSG4400 adhesivo de silicona para acristalamiento estructural

### Propiedades de rendimiento típico (continúa)

- Compatible con los siguientes series de selladores climáticos de GE: SCS2000, SCS2700, SCS9000, SCS2800.
- Compatible con los siguientes grados estructurales de selladores GE: SSG4000, SSG4000AC, SSG4800J, SCS2000.
- No es necesario que las combinaciones de las componentes A y B coincidan en los "kits".
- Poco olor.

### Usos básicos

- El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 es un material que representa una excelente opción para uso en aplicaciones de acristalamiento estructural tales como el acristalamiento en fábrica de unidades y módulos de muros cortina para sistemas modulares (*unitized*) o de paneles.
- El UltraGlaze SSG4400 también puede ser usado como sello contra los elementos, cuando el movimiento previsto para la junta no excede su capacidad de movimiento ( $\pm 12.5\%$ ).
- El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 ha sido validado en diseños como una opción excelente para uso en aplicaciones de *acristalamiento de protección*.

### Presentación

El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 está disponible como "kit" conformado por un bidón de 55 galones de Base y una cubeta de 5 galones de agente de curado (catalizador). Tanto el bidón como la cubeta tienen los lados en ángulos rectos que les permiten ser usados en el equipo de bombeo comercial.

**Base:** Base de adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400, pasta blanca en un bidón de 55 galones (contiene ~50 galones de EE.UU. (183.3 litros)) con un forro de bolsa de polietileno.



**Catalizador:** Existen tres opciones de catalizador para usar con la base del adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400, suministradas en una cubeta de 5 galones (contiene ~5.3 galones de EE.UU. (20.1 litros)).

### Rápida velocidad de curado

- El catalizador para adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4710B, pasta gris → se mezcla y cura formando un caucho gris
- El catalizador para adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4713B, pasta negra → se mezcla y cura formando un caucho negro

### Colores

El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 está disponible en negro y gris.

### Limitaciones

- Las recomendaciones de la industria para el acristalamiento estructural (ASTM C1401) sugieren que los planos y detalles deben ser revisados por todas las partes involucradas en la fabricación de un sistema SSG y para cada proyecto de construcción. El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 debería usarse en aplicaciones de acristalamiento estructural solo después de que Momentive Performance Materials<sup>1</sup> haya revisado los planos de taller y haya realizado pruebas de adhesión y compatibilidad en los sustratos del proyecto y los materiales de separación. La revisión y las pruebas se realizan proyecto por proyecto. Momentive Performance Materials<sup>1</sup> no otorga aprobación general para aplicaciones de acristalamiento estructural.
- El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 es compatible con muchos tipos de vidrio revestido, acabados metálicos, empaquetaduras de acristalamiento, bloques de fijación y espaciadores. La política de Momentive Performance Materials<sup>1</sup> es hacer pruebas, en cada proyecto, de la adhesión y compatibilidad de cada sustrato y componente usados en un ensamblaje de acristalamiento estructural. No se otorgarán aprobaciones generales en relación con la adhesión o la compatibilidad del adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 con dichos materiales.
- No se debe aplicar selladores de silicona de curado ácido (acetoxi) al adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400, esto puede causar pérdida de adhesión del adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 a vidrio y/o otros sustratos usados en el proyecto.
- No se recomienda para aplicaciones que requieran inmersión en agua.

### Servicios técnicos

Contacte a Momentive Performance Materials, Inc.<sup>1</sup> si desea obtener información y bibliografía técnica completa. Si lo solicita, Momentive Performance Materials, Inc.<sup>1</sup> pondrá a su disposición instalaciones de laboratorio e ingeniería de aplicaciones.

## Normas aplicables

El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 cumple o supera los requisitos de las siguientes especificaciones para selladores bicomponentes:

### Especificaciones federales de los EE.UU.:

- TT-S-227E (COM-NBS)

### Especificaciones de la ASTM:

- C1184, Tipo M, Usos G y O (aluminio)
- C920; Tipo M, Grado NS, Clase 121/2, Usos G y A

## Diseños y dimensiones de juntas

El ancho y el espesor de contacto de la silicona (ver Figura 1) variará según el proyecto de acuerdo con la carga de viento de diseño y las dimensiones del vidrio. El ancho de contacto se puede calcular usando la fórmula siguiente: [Carga de viento de diseño (PSF) x Distancia máxima entre apoyos del vidrio o panel más largo (pies)] dividido por 480. Se requiere un espesor de sellador mínimo de 1/4" (7mm) entre los sustratos para permitir la expansión y contracción térmica (ver Figura 2) de la mayoría de sistemas, y para asegurarse de que el sellador se pueda inyectar dentro de la cavidad estructural obteniendo un contacto completo con las superficies de vidrio y metal, sin dejar burbujas de aire. Pueden ser necesarios espesores de juntas mayores para permitir el movimiento en algunos sistemas SSG de mayor tamaño. Puede contactar a Momentive Performance Materials, Inc.<sup>1</sup> y solicitar asistencia en la determinación del espesor de junta apropiado para permitir el movimiento previsto en aplicaciones de acristalamiento estructural.

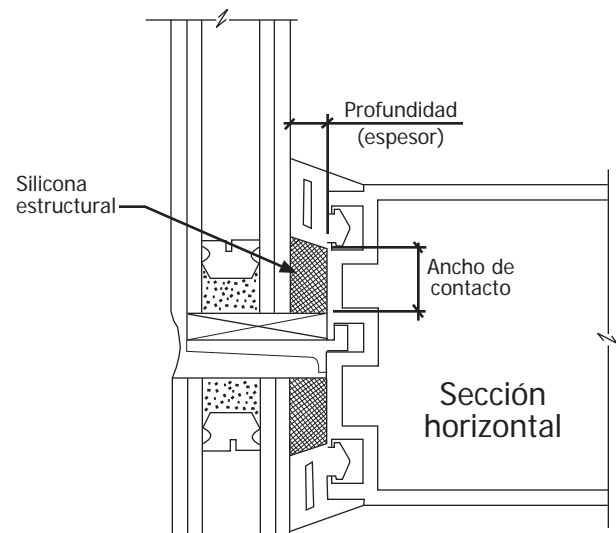
**Debe entregar a Momentive Performance Materials, Inc.<sup>1</sup> los siguientes materiales** para poder recibir sugerencias sobre el uso del adhesivo para acristalamiento estructural SSG4400.

- Planos arquitectónicos y de taller para revisar y comentar.
- Requisitos de carga de viento de diseño para el proyecto.
- Dimensiones del vidrio o los paneles.
- Muestras de producción de metales, vidrios, empaquetaduras, espaciadores y bloques de fijación con el tipo y fabricante identificados.
- Especificación y/o identificación de la pintura o el acabado al cual se debe adherir el adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 (por ejemplo, 215-R1 anodizado o si es pintura, fabricante, sistema de acabado y #ID).

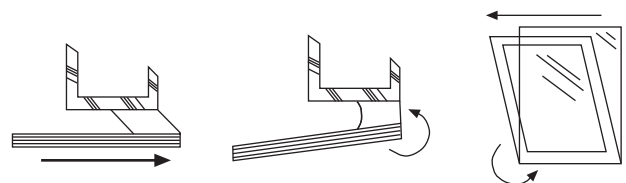
**Después de revisar los materiales anteriores, Momentive Performance Materials, Inc.<sup>1</sup> proporcionará lo siguiente:**

- Su decisión acerca de si las dimensiones de juntas cumplen los criterios de diseño mínimos necesarios para el uso del adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400.
- Datos sobre la adhesión a corto plazo usando (generalmente) los métodos de prueba de la ASTM C794 y/o la ASTM C1135. Se pueden emplear otros métodos de prueba.
- Resultados de pruebas de compatibilidad de corto plazo realizadas a empaquetaduras, espaciadores, bloques de fijación y otros accesorios según la norma ASTM C1087 o el método de prueba de compatibilidad de selladores GE.
- Información acerca de bases recomendadas, cuando sea necesario.

**Figura 1**



**Figura 2: Movimiento por expansión y contracción térmica y/o rotación del vidrio.**



# UltraGlaze\* SSG4400 adhesivo de silicona para acristalamiento estructural

## Diseños y dimensiones de juntas (continúa)

### Momentive Performance Materials, Inc.<sup>1</sup> no:

- Diseñará juntas de sellado.
- Proporcionará comentarios acerca de la integridad estructural del sistema general de marcos (*framing*).
- Proporcionará datos de rendimiento a largo plazo.

El profesional de diseño tiene la responsabilidad final sobre la determinación de las dimensiones de las juntas de sellado estructural con base en las condiciones del proyecto, las cargas de viento de diseño, las dimensiones del vidrio o panel y los movimientos previstos del sistema, incluyendo térmicos, sísmicos y otros.

El Manual de la norma ASTM C1401 (*Guide for Structural Sealant Glazing*) brinda un resumen minucioso de la información y los temas de diseño usados en sistemas de SSG.

## GRADOS DE VELOCIDAD DE CURADO NORMAL

UltraGlaze SSG4400A + UltraGlaze SSG4400B → Negro

### Propiedades típicas

Propiedades sin curar	Base	UltraGlaze SSG4400A
Color	Blanco	Pasta tixotrópica
Gravedad específica	1.42	
Garantía de almacenamiento	12 meses <sup>(1)</sup>	

Propiedades sin curar	Catalizador	UltraGlaze SSG4400B
Color	Negro	Pasta tixotrópica
Gravedad específica	1.03	
Garantía de almacenamiento	6 meses <sup>(1)</sup>	

### Propiedades del compuesto mezclado

UltraGlaze SSG4400A + UltraGlaze SSG4400B a una proporción de mezcla 12:1, condiciones ambiente

Color	Negro	Pasta tixotrópica
Gravedad específica	1.37	
Rango de proporciones	9:1 a 14:1	Por peso
Tiempo de espatulado	Hasta 45 minutos	Depende de la proporción de mezcla
Tiempo elastomérico	45-60 minutos	Depende de la proporción de mezcla
Consistencia/escurrimiento	0.1" (2.5 mm)	No escurre
Contenido VOC	27 g/l	

### Propiedades tras el curado

21 días a 70°F (21°C), 50% HR  
UltraGlaze SSG4400A + UltraGlaze SSG4400B a una proporción de mezcla 12:1

Color	Negro	
Durómetro	40	Shore A
Resistencia a la tracción	140.6 psi (0.97 MPa)	ASTM C1135
Elongación máxima	116%	ASTM C1135
Resistencia al desgarro	39.1 ppi (die B)	ASTM D624
Resistencia a la rotura	153.3 psi (1.06 MPa)	ASTM C961
Resistencia al calor	300°F (149°C)	
Capacidad de movimiento	±12.5%	ASTMC717

(1) Cuando se almacena correctamente; consulte la sección sobre almacenamiento.

## GRADOS DE VELOCIDAD DE CURADO RÁPIDA

UltraGlaze SSG4400A + UltraGlaze SSG4710B → Gris  
UltraGlaze SSG4400A + UltraGlaze SSG4713B → Negro

### Propiedades típicas

Propiedades sin curar	Catalizador	UltraGlaze SSG4710B
Color	Negro claro	Pasta tixotrópica
Gravedad específica	1.04	
Garantía de almacenamiento	6 meses <sup>(1)</sup>	

Propiedades sin curar	Catalizador	UltraGlaze SSG4713B
Color	Negro	Pasta tixotrópica
Gravedad específica	1.10	
Garantía de almacenamiento	6 meses <sup>(1)</sup>	

### Propiedades del compuesto mezclado

UltraGlaze SSG4400A + UltraGlaze SSG47XXB a una proporción de mezcla 12:1, condiciones ambiente

Color	Negro o gris	Pasta tixotrópica
Gravedad específica	1.38	
Rango de proporciones	9:1 a 14:1	Por peso
Tiempo de espatulado	Hasta 20 minutos	Depende de la proporción de mezcla
Tiempo elastomérico	20-30 minutos	Depende de la proporción de mezcla
Consistencia/escurrimiento	0.1" (2.5 mm)	No escurre
Contenido VOC	por anunciarse	

### Propiedades tras el curado

21 días a 70°F (21°C), 50% HR  
UltraGlaze SSG4400A + UltraGlaze SSG47XXB a una proporción de mezcla 12:1

Color	Negro o gris	
Durómetro	34	Shore A
Resistencia a la tracción	142.2 psi (0.98 MPa)	ASTM C1135
Elongación máxima	149%	ASTM C1135
Resistencia al desgarro	36.9 ppi (die B)	ASTM D624
Resistencia a la rotura	126.2 psi	ASTM C961
Resistencia al calor	300°F (149°C)	
Capacidad de movimiento	±12.5%	ASTMC717

(1) Cuando se almacena correctamente; consulte la sección sobre almacenamiento.

## Instalación

Antes de la producción, se debe tomar una muestra de la base A y del catalizador B de cada lote de material por usar, pesados a la proporción A/B deseada, mezclados y revisados para confirmar que curen apropiadamente, antes de colocar el material en la producción.

### Preparación de la superficie

Si la superficie no se prepara ni se limpia adecuadamente antes de aplicar el sellador, es posible que el sellador no se adhiera o no se mantenga adherido a los sustratos a largo plazo. El uso de materiales apropiados y el cumplimiento de los procedimientos de preparación y limpieza de superficies son aspectos vitales para la adhesión de selladores. Si el usuario lo solicita, Momentive Performance Materials<sup>1</sup> puede proporcionarle información y sugerencias sobre control de calidad.

### Materiales

- Use un disolvente limpio y fresco según las recomendaciones del informe de pruebas del fabricante del sellador. Al manipular disolventes, consulte la hoja de seguridad (MSDS) del fabricante al respecto de información sobre manipulación, seguridad y equipo de protección personal. Un solvente de uso común es el alcohol isopropílico, el cual ha demostrado ser útil para la mayoría de sustratos encontrados en los sistemas de SSG. El xileno y el tolueno también han resultado útiles en muchos sustratos.
- Use trapos limpios, blancos, libres de pelusas u otros materiales de limpieza libres de pelusas.
- Use una espátula limpia y delgada al espatular la silicona estructural en la cavidad.
- Cuando sea necesario, use un primer.

### Procedimientos de limpieza

- Elimine todos los materiales sueltos (como tierra y polvo), además de cualquier aceite, escarcha y otros contaminantes de los sustratos a los cuales se debe adherir la silicona estructural.
- No use detergente para limpiar el sustrato, porque podría dejar residuos en la superficie.
- Limpie las superficies que recibirán el disolvente de la siguiente manera: use una técnica de dos trapos. Humedezca un trapo con solvente y pásele sobre la superficie; luego, use el otro trapo para retirar el solvente húmedo de la superficie ANTES de que se evapore. Si deja que el solvente se seque en la superficie sin retirarlo inmediatamente con otro trapo, se puede cancelar el procedimiento de limpieza, pues los contaminantes pueden volver a depositarse mientras se seca el solvente.

- Cambie los trapos de limpieza con frecuencia, conforme se vayan ensuciando. Si usa trapos blancos, será más fácil ver la suciedad que se va acumulando. No introduzca los trapos de limpieza en el solvente limpiador, ya que puede contaminarse el solvente. Limpiar con solvente contaminado puede causar problemas de adhesión para el sellador. Siempre use envases limpios para usar el solvente y para almacenarlo.
- Cuando limpie juntas profundas y delgadas, tome una espátula limpia y delgada y envuélvala con el trapo limpiador. De esa manera, podrá aplicar fuerza a la superficie limpia.
- Limpie únicamente el área que pueda ser sellada en una hora. Si las áreas limpias se vuelven a exponer a lluvia o contaminantes, la superficie tendrá que limpiarse de nuevo.

### Primers

El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 se adherirá a muchas superficies limpias sin necesidad de una base. Para sustratos de adherencia difícil, se deberá evaluar la necesidad de usar un primer o de realizar una preparación especial de la superficie. Se deberá hacer una evaluación para cada aplicación o sustrato específico, para determinar la calidad de la adherencia. Cuando se usan apropiadamente, los primers ayudan a garantizar una adhesión del sellador fuerte y consistente a superficies donde la adherencia es difícil. La mayoría de primers son una mezcla de sustancias químicas orgánicas e inorgánicas, resinas y disolventes. **NUNCA APLIQUE UN PRIMER A SUPERFICIES DE VIDRIO.** El uso de materiales apropiados y el cumplimiento de los procedimientos de preparación y limpieza de superficies es vital para garantizar un uso satisfactorio de las bases. **LA APLICACIÓN DE UN PRIMER NO ES SUSTITUTO DE LA PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE.** Consulte las hojas de datos de las bases de selladores GE para obtener información específica y recomendaciones de uso.

### PRECAUCIÓN

Las bases pueden contener solventes. Al manejar los solventes, consulte en la MSDS del fabricante la información sobre manejo, seguridad y equipo personal de protección.

### Cinta adhesiva

- Para simplificar la limpieza del sellador sobrante, use cinta fácil de retirar y sensible a la presión para cubrir las superficies adyacentes, antes de aplicar el sellado de silicona estructural.
- Comience de arriba hacia abajo y traslape las vueltas. Espatule en la dirección del traslape para que la cinta no se altere durante el espatulado.
- La cinta adhesiva debe retirarse inmediatamente después de la aplicación de la silicona, o lo más pronto posible.
- Se pueden usar telas colgantes para cubrir las superficies que probablemente recibirían la silicona sobrante retirada durante las operaciones de espatulado.

## Acristalamiento estructural

### Aplicación del sellador

- Aplique el sellador con una presión positiva empujando el cordón hacia delante de la boquilla y asegurándose de llenar toda la cavidad sin dejar burbujas de aire o vacíos. El espatulado se debe hacer cuidadosamente, forzando el sellador a hacer contacto con los lados de la unión, ayudando así a eliminar los vacíos internos y asegurando un buen contacto con el sustrato. **LOS VACÍOS O LAS BURBUJAS DE AIRE DENTRO DE LA CAVIDAD ESTRUCTURAL NO SON ACEPTABLES.**
- No se recomienda aplicar el sellador cuando la temperatura esté por debajo de 40°F (4°C) ni tampoco si hay escarcha o humedad en las superficies que se sellarán.
- El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 funciona mejor cuando se aplica a superficies a menos de 140°F (60°C).
- Debido a la consistencia homogénea del adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400, los agentes de espatulado como el agua, el jabón o las soluciones con detergente no son necesarias ni se recomiendan. Se recomienda el espatulado en seco.

### Mezclar, bombear y dispensar

- El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 debe ser mezclado y dispensado usando un equipo mezclador para dos componentes, el cual está disponible a través de diversos fabricantes de equipo. Estos sistemas de mezclado y bombeo están específicamente diseñados para medir las proporciones precisas de la base A y el catalizador B, en un ambiente libre de aire, y mezclar y dispensar el material a la presión y el volumen adecuados para garantizar que el material haya sido minuciosamente mezclado y esté libre de aire.
- Consulte al fabricante del equipo o el manual del sistema acerca de los procedimientos de encendido y apagado que incluyan las presiones de operación apropiadas, los dispositivos para mezclar y los requisitos de purga.
- No se recomienda mezclar manualmente la base A y el catalizador B.
- No se requiere que los componentes A y B del adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 coincidan o sean del mismo kit.
- El adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400 se ha usado satisfactoriamente tanto en sistemas mezcladores "en-línea" como en equipo mezclador "sin purga" posterior-a-la-pistola. Consulte al fabricante del equipo y/o a Momentive Performance Materials<sup>1</sup> si necesita información acerca de las opciones de dispositivos mezcladores.

- Cuando se ha mezclado correctamente, el material debe ser de un color homogéneo, sólido (gris cuando se usa el catalizador para adhesivo de acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4710B, negro cuando se usa el catalizador para adhesivo de acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400B o el catalizador para adhesivo de acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4713B), sin remolinos ni veteados de colores. Si se observa que la mezcla está incompleta, deje de usar el material hasta que el equipo sea ajustado y se confirme que se ha conseguido una mezcla completa.

### Curado

- Al mezclar la base del adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400A con el catalizador del adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4400B a una proporción de aproximadamente 12:1, el material estará seco al tacto cerca de 2 horas después en condiciones de ambiente de 70°F (21°C), H.R. de 50%. Bajo estas condiciones, el 80% de la dureza se desarrollará en menos de 24 horas. El desarrollo de las propiedades máximas requiere la completa evaporación de los subproductos de la cura y normalmente se alcanzará en 7 días.
- El tiempo de manipulación y la velocidad de curado deben ajustarse cambiando la proporción de base A a catalizador B. La proporción debe estar en el rango recomendado para alcanzar el perfil deseado de propiedades del material curado.
- El tiempo de manipulación y la velocidad de curado pueden verse afectadas por la temperatura y los niveles de humedad. El calor leve (es decir, cerca de 120°F / 49°C) acortará el tiempo de manipulación del material, pero no reducirá significativamente el tiempo requerido para la cura completa. Las temperaturas más frías, con menor humedad (es decir, <40°F / 4°C y <30% de H.R.) tienden a hacer más lenta la cura y el proceso de adhesión.
- Los catalizadores B son sensibles a la exposición prolongada a la humedad atmosférica, y los envases de almacenamiento deberán mantenerse sellador herméticamente siempre que sea posible, para maximizar su vida útil.
- El catalizador puede necesitar mezclarse antes de colocarse en el envase en el equipo de bombeo si los componentes se han depositado. Comuníquese con el servicio técnico de Momentive Performance Materials<sup>1</sup> para recibir más información.

# UltraGlaze\* SSG4400 adhesivo de silicona para acristalamiento estructural

## Acristalamiento estructural (continúa)

### Adhesión

- El desarrollo de la máxima fuerza de adhesión dependerá del acabado del sustrato, la configuración de las juntas, el uso de base (primer), el espesor del adhesivo, la preparación del sustrato y las condiciones del ambiente en el lugar de uso. Debería aplicarse un mínimo de esfuerzo a la unión adhesiva durante 24 horas. La fuerza de adhesión finalmente debería superar la fuerza cohesiva del adhesivo de caucho de silicona. Típicamente se logrará la fuerza máxima de adhesión en 7 días.

### Mantenimiento y reparaciones

- Si se necesitan hacer reparaciones, los siguientes productos pueden emplearse: el adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4000, el adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4000AC, el adhesivo para acristalamiento estructural UltraGlaze SSG4800J y el adhesivo para acristalamiento estructural y sellador impermeabilizante SilPruf\* SCS2000. Comuníquese con el servicio técnico de Momentive Performance Materials<sup>1</sup> para consultar los procedimientos de reacristalamiento propuestos, así como sugerencias sobre productos específicos.

## Estado de la patente

Nada de lo incluido aquí se deberá interpretar en el sentido de implicar la inexistencia de las patentes pertinentes, ni como permiso, incentivo o recomendación para poner en práctica cualquier invención cubierta por cualquier patente, sin la autoridad del propietario de la patente.

## Seguridad, manejo y almacenamiento del producto

Los clientes que estén considerando usar este producto deben revisar la Hoja de Datos de Seguridad del Material y la etiqueta más recientes para conocer la información de seguridad del producto, las instrucciones de manejo, el equipo de protección personal, de ser necesario, y cualquier condición de almacenamiento especial requerida. Las Hojas de Datos de Seguridad del Materiales están disponibles en [www.momentive.com](http://www.momentive.com) o por solicitud a través de cualquier representante de Momentive Performance Materials.<sup>1</sup> El uso de otros materiales en combinación con productos selladores de GE (por ejemplo, primers) podría requerir precauciones adicionales. Por favor revise y cumpla con la información de seguridad provista por el fabricante de los otros materiales.

## Servicio de emergencia

Momentive Performance Materials<sup>1</sup> mantiene un servicio de emergencia las 24 horas del día para sus productos. El American Chemistry Council (CHEMTREC), Transport Canada (CANUTEC) y el servicio de Chemical Emergency Agency Service también cuentan con servicios de emergencia las 24 horas del día para todos los productos químicos:

Ubicación	Productos marca GE	Todos los productos químicos
<b>E.E.U.U. Continental, Puerto Rico</b>	518.233.2500	CHEMTREC: 800.424.9300
<b>Alaska, Hawái</b>	518.233.2500	CHEMTREC: 800.424.9300
<b>Canadá</b>	518.233.2500	CANUTEC: 613.996.6666 (cobro revertido) o CHEMTREC: 800.424.9300
<b>Europa, Oriente Medio, África</b>	+32.(0)14.58.45.45 (Bélgica)	CHEMTREC: +1-703.527.3887 (cobro revertido)
<b>América Latina, Asia/Pacífico, resto del mundo</b>	+518.233.2500	CHEMTREC: +1-703.527.3887 (cobro revertido)
<b>En el mar</b>	Contacte por radio a la Guardia Costera de EE.UU., ellos pueden contactar directamente a Momentive Performance Materials <sup>1</sup> al 518.233.2500	CHEMTREC: 800.424.9300

NO ESPERE. Llame si tiene alguna duda. Se le remitirá a un especialista para que le aconseje.

## Centros de Atención Cliente

---

<b>América del Norte</b>	<b>E</b> cs-na.silicones@momentive.com		
	• Fluidos de Especialidad	<b>T</b> +1.800.523.5862	<b>F</b> +1.304.746.1654
	• UA, Silanos, Resinas y Especialidades	<b>T</b> +1.800.334.4674	<b>F</b> +1.304.746.1623
	• RTV's y Elastómeros	<b>T</b> +1.800.332.3390	<b>F</b> +1.304.746.1623
	• Selladores de consumo, construcción y adhesivos	<b>T</b> +1.877.943.7325	<b>F</b> +1.304.746.1654

---

<b>América Latina</b>	<b>E</b> cs-la.silicones@momentive.com		
	• Argentina y Chile	<b>T</b> +54.11.4862.9544	<b>F</b> +54.11.4862.9544
	• Brasil	<b>T</b> +55.11.4534.9650	<b>F</b> +55.11.4534.9660
	• México y América Central	<b>T</b> +52.55.5899.5135	<b>F</b> +52.55.5899.5138
	• Venezuela, Ecuador, Perú, Colombia y el Caribe	<b>T</b> +58.212.285.2149	<b>F</b> +58.212.285.2149

---

<b>Europa, Oriente Medio, África e India</b>	<b>E</b> cs-eur.silicones@momentive.com	<b>T</b> +00.800.4321.1000	
		<b>T</b> +31.164.225350	

---

<b>Pacífico</b>	<b>E</b> cs-ap.silicones@momentive.com	<b>T</b> +1.800.820.0202	<b>F</b> +81.276.31.6259
		<b>T</b> +0.81.276.20.6182	

---

<b>Linea directa mundial</b>		<b>T</b> +1.607.786.8131	<b>F</b> +1.607.786.8309
		<b>T</b> +1.800.295.2392	

---

**Visítenos en [Momentive.com](http://Momentive.com)**

---

LOS MATERIALES, PRODUCTOS Y SERVICIOS DE MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS, INC. MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS USA INC., MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS ASIA PACIFIC PTE. LTD., MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS WORLDWIDE INC., MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS GmbH, SUS EMPRESAS FILIALES Y AFILIADAS QUE HACEN NEGOCIOS EN JURISDICCIONES LOCALES (EN CONJUNTO, LOS "PROVEEDORES"), SON VENDIDOS POR LA ENTIDAD LEGAL CORRESPONDIENTE DEL PROVEEDOR, SUJETO A LAS CONDICIONES ESTÁNDAR DE VENTA DE LOS PROVEEDORES, LAS CUALES SE INCLUYEN EN EL ACUERDO APLICABLE DE DISTRIBUCIÓN O VENTAS, IMPRESO EN LA PARTE POSTERIOR DE LOS RECONOCIMIENTOS DE PEDIDOS Y LAS FACTURAS, Y DISPONIBLES ANTE SOLICITUD. AUNQUE CUALQUIER INFORMACIÓN, RECOMENDACIÓN O CONSEJO AQUÍ INCLUIDO SE DA DE BUENA FE, LOS PROVEEDORES NO HACEN NINGUNA GARANTÍA, EXPRESA NI IMPLÍCITA, (I) DE QUE LOS RESULTADOS AQUÍ DESCRITOS SERÁN OBTENIDOS BAJO LAS CONDICIONES DE USO FINAL O (II) RESPECTO DE LA EFICACIA O SEGURIDAD DE CUALQUIER DISEÑO QUE INCORPORA LOS PRODUCTOS, MATERIALES, SERVICIOS, RECOMENDACIONES O CONSEJOS DE LOS PROVEEDORES. LAS EXCLUSIONES ANTEDICHAS O LA LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD NO SE APLICAN EN LA MEDIDA EN QUE LAS CONDICIONES DE USO FINAL O LAS CONDICIONES DE INCORPORACIÓN CORRESPONDAN A LAS CONDICIONES RECOMENDADAS DE USO O DE INCORPORACIÓN TAL COMO SON DESCRITAS POR EL PROVEEDOR EN LA HOJA DE DATOS DEL PRODUCTO O LAS ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO. EXCEPTO SI ASÍ SE INDICA EN LAS CONDICIONES ESTÁNDAR DE VENTA DE LOS PROVEEDORES, LOS PROVEEDORES Y SUS REPRESENTANTES NO SERÁN RESPONSABLES, EN NINGÚN CASO, POR NINGUNA PÉRDIDA COMO RESULTADO DE CUALQUIER USO DE SUS MATERIALES, PRODUCTOS O SERVICIOS AQUÍ DESCRITOS.

Cada usuario asume la plena responsabilidad por hacer su propia determinación en cuanto a lo apropiado de los materiales, servicios, recomendaciones o consejos de los Proveedores para su uso particular. Cada usuario debe identificar y realizar todas las pruebas y análisis necesarios para garantizar que las partes acabadas que incorporen productos, materiales o servicios de los Proveedores serán seguras y adecuadas para el uso en las condiciones de uso final. Nada en este documento, o ningún otro, ni ninguna recomendación o consejo verbal, se considerará que altera, varía, sustituye ni renuncia a ninguna disposición de las condiciones estándar de venta de los Proveedores ni de este descargo de responsabilidad, a menos que cualquier modificación de ese tipo se acuerde específicamente en un documento firmado por los Proveedores. Ninguna afirmación aquí incluida concerniente al uso posible o sugerido de cualquier material, producto o servicio o diseño tiene la intención de, ni debería interpretarse que tiene la intención de, otorgar ninguna licencia según ninguna patente u otro derecho de propiedad intelectual de los Proveedores o cualquiera de sus empresas filiales o afiliadas que cubra tal uso o diseño, ni como una recomendación para el uso de ese material, producto, servicio o diseño en incumplimiento de ninguna patente u otro derecho de propiedad intelectual.

\*UltraGlaze y SilPruf son marcas de Momentive Performance Materials Inc.  
Momentive y M-Design logo son marcas de Momentive Performance Materials Inc.  
Copyright 2008 Momentive Performance Materials Inc., reservados todos los derechos.  
GE es una marca registrada de General Electric.