



SSG4600 UltraGlaze™

Adesivo de silicone para envidraçamento estrutural

Descrição do Produto

GE SSG4600 UltraGlaze é um selante elastomérico bicomponente e de alta resistência para uma ampla variedade de aplicações de envidraçamento, incluindo a fabricação e envidraçamento estrutural de painéis de fachada de pele de vidro. O SSG4600 proporciona rápida adesão e resistência, curando rapidamente ao ser misturado, para formar uma borracha de silicone muito forte, durável e resistente ao rasgamento.

Principais características e benefícios

- Durabilidade do Silicone — A borracha de silicone curado apresenta excelente resistência de longo prazo contra intempéries naturais, incluindo: temperaturas extremas, radiação ultravioleta, chuva e neve com pouquíssima alteração em termos de elasticidade.
- Adesão sem *primer* — Obtém forte adesão e ligação a muitos substratos e acabamentos convencionais sem a necessidade de *primer*.
- Baixa viscosidade de bombeamento — A diminuição da tensão no equipamento pode levar a uma maior vida útil da bomba e reduzir os custos de manutenção.
- Adesão rápida e resistente — Proporciona rapidamente estabilidade a peças montadas.
- Envidraçamento de proteção — SSG4600 oferece uma excelente combinação de força, flexibilidade e resistência ao rasgamento para ajudar a combater as maiores cargas criadas por furacões, impactos e explosões.
- Compatibilidade do produto — Compatível com silicones GE Estruturais e de Vedação - contra intempéries e para Vidro Insulado.

Aplicação

- Tempo de manipulação ajustável — Pode-se variar a proporção das partes A + B para permitir a montagem e aplicação em condições variáveis.
- Alta taxa de aplicação — Melhor capacidade de preenchimento das juntas e mais facilidade na espatulação.

Estética

- Opções de Catalizador — Catalizador não inflamável disponível nas cores preta e cinza.
- Materiais — Compatível com muitos tipos de vidros, acabamentos metálicos, gaxetas de envidraçamento, calços de apoio e espaçadores.

Possíveis Aplicações

SSG4600A UltraGlaze é um excelente candidato para uso:

- Em aplicações de envidraçamento estrutural na fabricação de unidades *stick* ou de quadros unitizados para uso em fachadas de pele de vidro.
- Como produto de vedação contra intempéries, quando o movimento esperado das juntas não exceder sua capacidade de movimento ($\pm 25\%$).
- Em aplicações de envidraçamento de proteção.



Embalagem

SSG4600 está disponível como um "kit" contendo o seguinte:

Base: SSG4600A UltraGlaze, pasta branca em tambores de 187 L (55 galões) com um revestimento de polietileno.

Catalisador: Existem duas opções de catalisador para uso com a base SSG4600A UltraGlaze que são fornecidos em baldes de 19,83 L (5 galões).

- **Catalisador SSG4603B UltraGlaze**, a pasta preta é misturada e cura para formar uma borracha de silicone preta.
- **Catalisador SSG4607B UltraGlaze**, a pasta cinza é misturada e cura para formar uma borracha de silicone cinza médio.
- Tanto o tambor como o balde contém um lado reto para ser usado com equipamentos de bombeamentos disponíveis comercialmente.

Cartuchos: SSG4600 nas cores preta e cinza estão disponíveis em cartuchos coaxiais de 380 ml (12,8 oz.) para uso em reparos na fábrica ou na obra. Os cartuchos estão disponíveis em caixas com 15 unidades.



Configuração típica de SSG

Cores

SSG4600 UltraGlaze está disponível nas cores preta e cinza médio.

Preta: SSG4600A + SSG4603B

Cinza Médio: SSG4600A + SSG4607B

Propriedade Físicas Típicas

Os valores de propriedades físicas típicas do SSG4600 antes e depois da utilização são apresentados nas tabelas abaixo. Assistência relacionada às especificações devem ser obtidas com a Momentive Performance Materials (MPM).

Propriedades Típicas – Antes da Utilização

Propriedades antes da cura	Base	SSG4600A
Cor	Branca	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,40	
Vida útil	18 meses ⁽¹⁾	
Viscosidade	132,3 / 132.300	10 r/s, Pa-s / centipoise
Propriedades antes da cura	Catalisador	SSG4603B
Cor	Preta	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,04	
Vida útil	12 meses ⁽¹⁾	
Viscosidade	129,6 / 129.600	10 r/s, Pa-s / centipoise
Propriedades antes da cura	Catalisador	SSG4607B
Cor	Cinza	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,10	
Vida útil	12 meses ⁽¹⁾	
Viscosidade	163,5 / 163.500	10 r/s, Pa-s / centipoise

Propriedades do composto misturado

SSG4600A+SSG460XB, X = 3 ou 7		
	Base	
Cor	Preta ou cinza médio	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,38	Misturado a 12:1 por peso
Faixa de proporção de mistura	9:1 a 14:1, Recom. 10:1 a 13:1	Por peso
Tempo de trabalho	20 a 90 minutos	Depende da proporção, temp. e umidade relativa
Tempo de secagem ao toque	1 a 2 horas	Depende da proporção, temp. e umidade relativa
Consistência/Escorrimento	0.1" (2,5 mm)	Não escorre
Conteúdo de COV	21 g/l	Misturado a 12:1 por peso

As propriedades típicas correspondem à média dos dados e não devem ser usadas como especificações nem para desenvolvimento das mesmas.

(1) Quando armazenado de forma apropriada; ver a seção referente a armazenamento.



**Propriedades Físicas Típicas —
continuação**

Propriedades depois de curado⁽³⁾

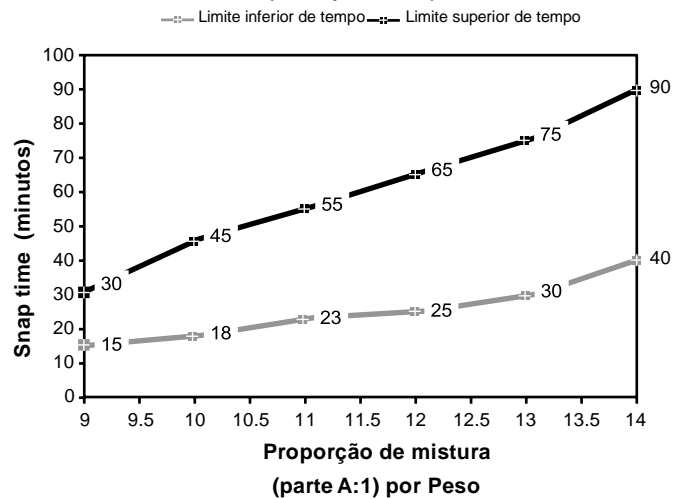
Cura completa em condições de laboratório padrão SSG4600A + SSG460XB à proporção de mistura de 12:1		
	Base	
Cor	Preta ou Cinza Médio	SSG4603B ou SSG4607B
Dureza (penetrador tipo A)	40 ±	ASTM D2240
Resistência à tração (máx.)	192 psi (1.3 MPa)	ASTM C1135; t=0.25in
Módulo a 25% de extensão	64 psi (0.44 MPa)	
Módulo a 50% de extensão	105 psi (0.72 MPa)	
Alongamento máximo	256%	
Resistência à tração depois de 2 horas	63 psi (0.43 MPa)	ASTM C1135
Resistência à tração depois de 4 horas	104 psi (0.72 MPa)	ASTM C1135
Resistência ao rasgamento	64 ppi (11.2 N/mm)	ASTM D624, matriz B
Resistência ao cisalhamento	124 psi (0.85 MPa)	ASTM C961, 6mm de espessura
Recuperação elástica	99%	ISO 7389; ETAG 002
Resistência ao rasgamento	Categoria 1, >95% /Sem propagação	ETAG 002 / ASTM C1681
Resistência à imersão em água	Excelente, sem perda de adesão ⁽²⁾	ISO 10591
Envelhecimento acelerado, 50.000 horas (5,7 anos)	Excelente, com pouca alteração de propriedade	ASTM C1135, D2240
Resistência ao calor	149 °C (300 °F)	
Condutividade térmica	0.30 W/m·K (cal/cm·s °C)	ASTM E1461
Capacidade de Movimentação Cíclica	±25%	ASTM C719

As propriedades típicas correspondem à média dos dados e não devem ser usadas como especificações nem para desenvolvimento das mesmas.

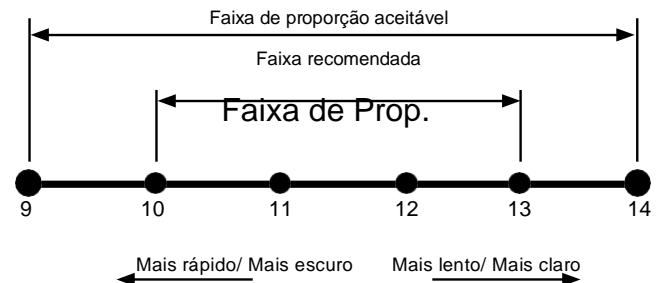
(2) Testado com vidro e com os seguintes acabamentos de alumínio: camada de pó de poliéster, PVDF, anodizado.

(3) Valores típicos, os valores reais podem variar.

**SSG4600 Tempo de Trabalho
(Snap Time)**



O gráfico é relevante para as condições ambientais; ver também a seção referente à cura.



Correlação entre Peso e Volume Volume

9:1 por peso	(6.8:1 por volume)
10:1 por peso	(7.5:1 por volume)
11:1 por peso	(8.3:1 por volume)
12:1 por peso	(9:1 por volume)
13:1 por peso	(9.8:1 por volume)
14:1 por peso	(10.5:1 por volume)

Instalação

Antes da produção, deve-se retirar uma amostra da base (parte A) e do catalisador (parte B) de cada lote de material a ser utilizado, pesada de acordo com a proporção desejada de A+B, misturada e verificada quanto à cura adequada antes de colocar o material em produção.

Preparação da superfície

Os selantes podem não aderir ou manter adesão de longo prazo a substratos se a superfície não estiver devidamente preparada e limpa antes da aplicação do selante. O uso de materiais adequados e em conformidade com os procedimentos prescritos de preparação e limpeza da superfície são essenciais para garantir a adesão do selante. A MPM pode fornecer informações e sugestões de controle de qualidade, mediante solicitação.



Instalação — continuação

Materiais

- Use um solvente limpo e fresco conforme recomendado no relatório de testes específicos da MPM para o projeto. Ao manusear solventes, consulte a Ficha de Informações de Segurança do fabricante para obter informações sobre o manuseio, segurança e equipamento de proteção individual. O álcool isopropílico (IPA) é muitas vezes utilizado e demonstrou ser útil para a maioria dos substratos encontrados em sistemas de silicone estrutural. Xilol, MEK e Toluol também foram considerados úteis para muitos substratos. Não use álcool desnaturado. Não se recomenda o uso de álcool desnaturado devido à variabilidade dos aditivos, que podem ou não proporcionar resultados possíveis de serem reproduzidos.
- Use somente solventes de grau industrial com pureza de 99,9%. Não utilize solventes diluídos.
- Use panos brancos, sem fiapos ou outros tecidos de limpeza adequados sem fiapos.
- Use uma espátula estreita e limpa para dar acabamento ao silicone estrutural na junta.
- Use *primer* quando necessário (consulte o(s) relatório(s) de testes de adesão da MPM específico para o projeto).

Procedimentos de limpeza

- Retire todo o material solto (como sujeita ou poeira), além de qualquer óleo, gelo ou outros contaminantes dos substratos aos quais o silicone estrutural será aplicado.
- Não use detergente para limpar o substrato porque pode deixar resíduos na superfície.
- Limpe os substratos que receberão o selante da seguinte maneira: usando uma técnica de limpeza de dois panos, molhe um pano com solvente e limpe a superfície com ele, depois use o segundo pano para limpar o solvente úmido da superfície ANTES que ele evapore. Se deixar o solvente secar na superfície sem limpar com um segundo pano, todo o procedimento de limpeza pode ser invalidado, porque contaminantes podem ser depositados novamente enquanto a solvente seca.
- Troque os panos de limpeza com frequência, à medida que ficarem sujos. É mais fácil ver a sujeira se forem utilizados panos brancos. Não insira panos de limpeza usados no solvente, pois isso pode contaminar o solvente. A limpeza com solvente contaminado pode resultar em problemas de adesão do selante. Use sempre recipientes limpos para utilização do solvente e para armazenamento do solvente.
- Ao limpar juntas profundas e estreitas, enrole o pano de limpeza em uma espátula estreita com a lâmina limpa. Isso permite aplicar força sobre a superfície limpa.
- Limpe apenas a área que puder ser selada em uma hora. Se áreas limpas forem novamente expostas à chuva ou contaminantes, a superfície terá que ser limpa novamente.

Primers

O SSG4600 adere a muitas superfícies limpas sem a necessidade de *primer*. Para substratos de adesão difícil, deve-se avaliar o uso de *primer* ou preparação especial da superfície. Deve ser feita uma avaliação para cada aplicação/substrato específico para determinar a qualidade da ligação. Quando utilizado de forma adequada, o *primer* ajuda a garantir uma adesão forte e consistente do selante às superfícies que são difíceis de aderir. A maioria dos *primers* são uma mistura de produtos químicos orgânicos e inorgânicos, resinas e solventes. **NUNCA APLIQUE PRIMER SOBRE A BORRACHA DE SILICONE CURADO SEM ANTES CONSULTAR OS SERVIÇOS TÉCNICOS DA MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS.** Obter os materiais apropriados, bem como seguir os procedimentos indicados, é vital para garantir o êxito na utilização de *primers*. **A APLICAÇÃO DE PRIMER NÃO ELIMINA A NECESSIDADE DE PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE.** Consulte o *Boletim Técnico de Primers* para obter dados específicos e instruções de uso.

PRECAUÇÃO

Os *primers* podem conter solventes. Ao manusear solventes, consulte a Ficha de Informações de Segurança do fabricante para obter informações sobre o manuseio, segurança e equipamento de proteção individual.

Mascaramento

- Para simplificar a limpeza do excesso de selante, use uma fita adesiva sensível à pressão e que solta facilmente para mascaramento e proteção das superfícies adjacentes antes de aplicar o selante estrutural de silicone.
- Comece de cima para baixo e sobreponha as camadas aplicadas. Ao modelar com a espátula, faça-o na direção da sobreposição para não afetar a proteção durante a modelagem.
- Retire a fita adesiva (mascaramento) imediatamente após a aplicação do silicone ou assim que seja prático fazê-lo.
- Panos para cobertura podem ser usados para proteger qualquer superfície em que o selante em excesso possa se acumular ao cair durante o processo de acabamento com a espátula.



Instalação — continuação

Aplicação do Selante

- Aplique o selante empurrando o produto à frente do bico, certificando-se de que toda a junta seja preenchida. O espatulamento deve ser feito com cuidado, forçando o selante a fazer contato com os lados da junta, ajudando assim a eliminar quaisquer espaços vazios internos e assegurando um bom contato com o substrato. **BOLSAS DE AR OU ESPAÇOS VAZIOS DENTRO DA JUNTA ESTRUTURAL NÃO SÃO ACEITÁVEIS.**
- A aplicação do selante não é recomendada quando a temperatura estiver abaixo do ponto de congelamento ou se geada ou umidade estiver presente na superfície a ser selada.
- SSG4600 funciona melhor quando aplicado em superfícies com temperatura inferior a 60 °C (140 °F).
- Devido à consistência suave do SSG4600, agentes modeladores como soluções de água, sabão ou detergente não são necessários, nem recomendados. Recomenda-se trabalhar a seco.

Mistura, Bombeamento e Distribuição

- O SSG4600 deve ser misturado e distribuído com equipamentos adequados de mistura de bicomponentes, disponibilizados por vários fabricantes de equipamentos. Esses sistemas de mistura/bombeamento são especificamente projetados para medir com precisão a proporção da base A e do catalisador B, em um ambiente sem ar, e misturar e distribuir o material na pressão e volume adequados para garantir que o material esteja completamente misturado e sem bolhas. **Consulte o SSG Manual Técnico e de Controle de Qualidade da MPM (SSG Technical Manual & Quality Control Information)** para mais informações sobre o tipo de equipamento adequado para uso com o SSG4600.
- Consulte o fabricante do equipamento de mistura ou o manual de operação do sistema para procedimentos que cubram as pressões adequadas de operação, dispositivos de mistura e requisitos de purga.
- Não é recomendado misturar a base A + catalisador B à mão, a não ser para teste de pré-utilização para confirmar a cura.
- Os componentes A e B do kit SSG4600 podem ser substituídos individualmente, conforme seja necessário.
- SSG4600 pode ser utilizado tanto com sistemas de mistura “em linha”, como em sistemas “sem purga”, que misturam depois da pistola de controle. Consulte o fabricante e/ou a MPM para mais informações sobre opções de dispositivos de mistura.
- Quando devidamente misturado, o material deve ter uma cor sólida e homogênea (cinza quando utilizar o catalisador SSG4607B, preta quando utilizar o catalisador SSG4603B) e, em grande medida, sem a presença de marmorismo ou veias de cor. Se for observada uma mistura incompleta, pare de usar o material até que o equipamento tenha sido ajustado e confirmada que uma mistura adequada do material está sendo alcançada.

Cura

- Ao misturar a base SSG4600A + catalisador SSG460XB numa proporção de peso de aproximadamente 12:1, o material estará seco ao toque depois de 1 ou 2 horas em condições ambientais de temperatura de 21°C (70°F), 50% de umidade relativa. Nessas condições, aproximadamente 70% da resistência se desenvolverá em 24 horas. O desenvolvimento completo das propriedades requer a liberação total dos subprodutos da cura e normalmente ocorrerá dentro de 7 dias. O desenvolvimento pleno das propriedades do material levará mais tempo em climas mais frios ou em juntas de envidraçamento estrutural mais profundas.
- O tempo de manipulação e a taxa de cura podem ser ajustados mudando a proporção entre a base A e o catalisador B. Esta relação deve ficar dentro da faixa recomendada para alcançar o perfil desejado do material curado.
- O tempo de manipulação e a taxa de cura podem ser afetados pela temperatura e umidade. O calor moderado (i.e., em torno de 49°C/120°F) reduzirá o tempo de manipulação do material, mas não reduzirá significativamente o tempo necessário para a cura completa. Temperaturas mais frias e umidade mais baixa (i.e., <10°C/50°F e <30% de umidade relativa) tendem a retardar o processo de cura e adesão.
- Os catalisadores B são sensíveis à exposição prolongada à umidade atmosférica, e os recipientes de armazenamento devem ser mantidos bem fechados, sempre que possível, para maximizar a vida útil.
- Se ocorrer a sedimentação dos componentes do catalisador, será necessário misturá-lo antes de colocar o recipiente no equipamento de bombeamento. Entre em contato com os serviços técnicos da MPM para mais informações.

Adesão

O desenvolvimento da resistência máxima de adesão dependerá do acabamento do substrato, da configuração da junta, do uso de *primer*, da largura do adesivo, da preparação do substrato e das condições ambientais do local onde é utilizado. Durante 24 horas, deve-se aplicar um mínimo de tensão no ponto de adesão. Com o passar do tempo, a resistência adesiva da ligação deve eventualmente exceder a resistência coesiva do selante de silicone.

Manutenção e Reparos

Se forem necessários reparos, os seguintes produtos são bons candidatos para uso: SSG4600, SSG4000, SSG4000AC, SSG4000E, SSG4800J, SCS2000. Consulte o **SSG Manual Técnico e de Controle de Qualidade da MPM (SSG Technical Manual & Quality Control Information)** para requerimentos específicos da preparação de substratos para novo envidraçamento.



Instalação — continuação

Desenho e Dimensão das Juntas

A espessura e largura de contato do silicone (ver Figura 1) variam de acordo com a carga projetada do vento e o tamanho do vidro. A largura de contato pode ser calculada usando a seguinte fórmula:

CW – Largura de contato (em polegadas ou milímetros)

DWL – Carga projetada do vento (pressão em PSF ou kPa)

LSS – Lado curto maior (lado mais curto do maior vidro do projeto)

SDS – Resistência Projetada do Selante:

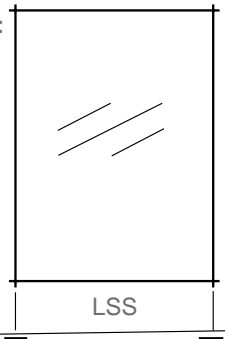
Carga dinâmica (vento): ≤20 psi (138 kPa)

Carga permanente (peso): ≤1 psi (7 kPa)

$$CW = \frac{DWL \text{ (PSF)} \times LSS \text{ (Ft)}}{SDS \times 24}$$

$$CW = \frac{DWL \text{ (kPa)} \times LSS \text{ (mm)}}{SDS \times 2}$$

Outros métodos de cálculo também podem ser utilizados para obter a largura de contato. Em todo caso, deve-se utilizar um fator de segurança mínimo de cinco (5) em relação à resistência adequada do selante, dadas as condições de aplicação. Contate a Equipe de Serviços Técnicos da Momentive para uma análise dos desenhos propostos.



É necessária uma espessura mínima do selante de 6mm (1/4") entre os substratos para permitir a expansão e contração térmica (ver Figura 2) da maioria dos sistemas e deve ser usada para assegurar que o selante possa ser injetado na junta estrutural obtendo contato completo com a superfície metálica e do vidro, sem apresentar nenhuma lacuna. Pode ser necessário utilizar uma espessura de junta maior para permitir o movimento em alguns sistemas de SSG maiores. A MPM pode ser contatada para assistência na determinação da espessura de junta adequada para absorver o movimento esperado em aplicações de envidraçamento estrutural.

Requisitos do Projeto Pré-Construção

Materiais necessários a serem apresentados:

- Consulte o *Manual de Colagem de Silicone Estrutural*.
- Projeto e desenhos da fachada de pele de vidro para análise e comentários.
- Formulário da MPM para **Formulário de Análise de Projeto SSG (SSG Project Submittal Form)**, preenchido.
- Requisitos da carga de vento projetada.
- Dimensões dos vidros ou dos painéis de envidraçamento.
- Amostra de produção de metal, vidro, gaxetas, espaçadores, calços de apoio, identificando o tipo e fabricante de cada amostra.
- Especificação e/ou identificação da pintura ou acabamento ao qual se pretende aderir o SSG4600 (i.e., 215-R1 anodizado ou, se pintura ou revestimento em pó, o fabricante, sistema de acabamento e número de identificação).

Recomendações e informações fornecidas após a análise:

- Determinação da viabilidade das dimensões da junta estrutural apresentada, verificando se cumprem os critérios mínimos de desenho para utilização do SSG4600.
- Resultados dos testes de adesão de curto prazo, geralmente utilizando os métodos de teste ASTM C794, C1635, ISO 8340, ISO 8339, ISO 10591 e/ou ASTM C1135 e, ABNT NBR 15737. Outros métodos de testes podem ser solicitados por um custo nominal.
- Resultados do teste de compatibilidade de curto prazo com gaxetas, espaçadores e calços de apoio, e outros acessórios, com base no ASTM C1087 ou método de teste de compatibilidade com selantes GE.
- Informações sobre *primers* sugeridos, quando forem necessários.

Figura 1:

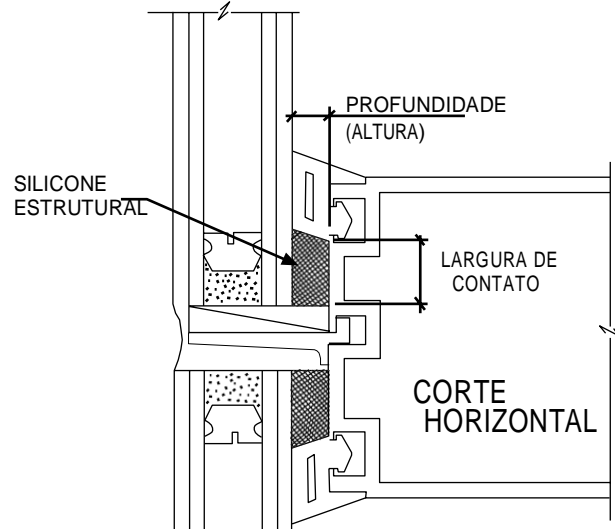
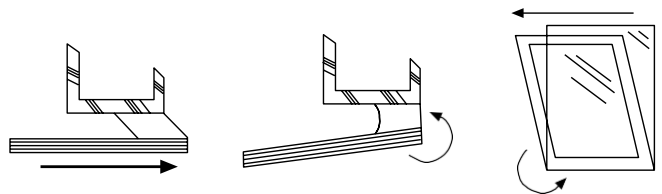


Figura 2: Movimento de expansão e contração térmica e/ou movimentação do vidro.





Instalação — continuação

Momentive Performance Materials não irá:

- Fazer comentários sobre a integridade estrutural dos sistemas gerais de estruturação.

Cabe ao projetista a responsabilidade final pela determinação das dimensões das juntas de selagem estrutural com base nas condições do projeto, cargas de ventos projetadas, dimensões dos vidros e painéis e movimentos térmicos, sísmicos ou de outro tipo esperados ou previstos do sistema.

Referências da Indústria

A norma ASTM C1401 (Guia Padrão para Envidraçamento com Selante Estrutural) fornece um panorama geral abrangente sobre temas referentes a projetos e informações para a utilização em sistemas SSG.

As diretrizes ETAG 002 (*European Technical Approval*) para kits para envidraçamento com selantes estrutural oferece uma visão geral dos requisitos de materiais apropriados para esta aplicação.

Padrão industrial da China JGJ 102 - 2003.

Normas Aplicáveis

O SSG4600 cumpre ou excede as exigências das seguintes especificações para selantes de bicomponentes.

Especificações ASTM:

- C1184, Tipo M, Uso G e O (alumínio)
- C920, Tipo M, Grau NS, Classe 25, Uso G e A

Especificações da China:

- GB16776-2005

– ASTM F1642-04 *Método de Testes Padrão para sistemas de envidraçamento sujeitos a cargas de vento*; não houve falha do silicone em testes de 9.71' x 4.35' (1,3 x 3 m) com unidades insuladas IG com fixação SSG nos quatro lados; com choque de pressão: 7,5 psi @ 42 msec.

– ASTM E1886-02/05 *Método de Testes de Desempenho Padrão de fachadas de pele de vidro impactadas por mísseis e expostas a diferenciais de pressão cíclicos* - não houve falha do silicone em testes de 13.5' x 9.5' (4,1 m x 2,9 m) com unidades insuladas IG; pressão: ±250 psf (12 kPa) @ 9000 ciclos.

Especificações do Brasil:

– ABNT NBR 15737

Serviços Técnicos

Informações técnicas adicionais e outros materiais técnicos podem estar disponíveis na MPM. Instalações laboratoriais e de engenharia de aplicação estão disponíveis mediante pedido à MPM. Qualquer aconselhamento técnico fornecido pela MPM ou por qualquer representante da MPM quanto à utilização ou aplicação de qualquer produto da MPM é considerado confiável, mas a MPM não oferece qualquer garantia, expressa ou implícita, quanto à adequação para uso na aplicação para o qual o aconselhamento é fornecido.

Limitações

Os clientes devem avaliar os produtos da MPM e tomar suas próprias decisões quanto à sua adequação para suas aplicações específicas.

- As diretrizes da indústria de envidraçamento estrutural (ASTM C1401) sugere que os desenhos e detalhes sejam analisados por todas as partes envolvidas na fabricação do sistema de envidraçamento de silicone estrutural e para cada projeto de construção específico. O SSG4600 somente deve ser usado em aplicações de envidraçamento estrutural depois que a MPM tiver analisado em detalhes os desenhos do projeto e realizado testes de adesão e compatibilidade nos substratos do projeto e materiais de espaçamento relevantes. A análise e testes são feitos com base no projeto específico. Não serão emitidas aprovações abrangentes por parte da MPM para aplicações de envidraçamento estrutural.
- A MPM exige que sejam feitos testes, projeto a projeto, de adesão e compatibilidade em cada substrato e componente usado na montagem de envidraçamento estrutural. Não existem aprovações abrangentes quanto à adesão ou compatibilidade do SSG4600 com esses materiais.
- Não é recomendado para aplicações em imersão de água.

Estado da Patente

Nada que conste no presente documento deverá ser interpretado como indicação da não existência de patentes pertinentes ou como concessão de permissão, indução ou recomendação da prática de qualquer invenção coberta por qualquer patente, sem a autorização do titular da mesma.

Segurança do Produto, Manuseio e Armazenamento

A base SSG4600A deve ser armazenada à temperatura igual ou inferior a 27°C (80°F). Os catalisadores SG4603B e SSG4607B devem ser guardados à temperatura igual ou inferior a 32°C (90°F). Mantenha os recipientes fora da incidência direta da luz solar por longos períodos. Estes materiais podem ser transportados à temperatura ambiente.

Clientes que consideram utilizar este produto devem analisar a Ficha de Informações de Segurança mais recente e o rótulo para ver as informações de segurança do produto, instruções de manuseio seguro, uso de equipamento de proteção individual, se necessário e, quaisquer condições especiais de armazenamento necessárias. As Fichas de Informações de Segurança estão disponíveis no site:

www.siliconeforbuilding.com ou pedido a qualquer representante da MPM. O uso de outros materiais em conjunto com os produtos selantes da MPM (por exemplo, *primers*) podem requerer precauções adicionais. Favor analisar as informações de segurança fornecidas pelo fabricante dos outros materiais.



Centros de Atendimento ao Cliente

Para mais informações, favor entrar em contato com a nossa [Equipe de Atendimento ao Cliente](#).

AMÉRICAS	+1 800 295 2392 Ligação gratuita* +1 704 805 6946 Linha direta
AMÉRICA LATINA	BRASIL +55 11 4534 9691 Linha direta MÉXICO +52 55 2169 7670 Linha direta *Todos os países das Américas
EMEA - EUROPA, ORIENTE MÉDIO, ÁFRICA E ÍNDIA	EUROPA +390510924300 Linha direta ÍNDIA, ORIENTE MÉDIO E ÁFRICA +91 44 71212207 Linha direta* *Todos os países do Oriente Médio, África, Índia, Paquistão, Bangladesh, Sri Lanka
ÁSIA E PACÍFICO	CHINA 800 820 0202 Ligação gratuita +86 21 3860 4892 Linha direta JAPÃO +81 3 5544 3111 Linha direta CORÉIA +82 2 6201 4600 Linha direta SUDESTE DA ÁSIA, AUSTRÁLIA E NOVA ZELÂNDIA +60 3 9206 1543 Linha direta* *Todos os países do Leste Asiático (Malásia, Singapura, Tailândia, Indonésia, Vietnã, Filipinas, Camboja, Mianmar / outros países localizados na região do Pacífico)
Visite-nos no site: www.siliconeforbuilding.com	

OS MATERIAIS, PRODUTOS E SERVIÇOS DA MOMENTIVE PERFORMANCE MATERIALS INC. E SUAS SUBSIDIÁRIAS E AFILIADAS (COLETIVAMENTE DENOMINADAS "O FORNECEDOR") SÃO VENDIDOS DE ACORDO COM AS CONDIÇÕES DE VENDA PADRÃO DO FORNECEDOR, AS QUAIS CONSTAM NO CONTRATO DE DISTRIBUIÇÃO, VENDA OU OUTRO DOCUMENTO APLICÁVEL, IMPRESSO NO VERSO DO RECIBO DO PEDIDO E DA FATURA, E ESTÃO DISPONÍVEIS MEDIANTE SOLICITAÇÃO. EMBORA AS INFORMAÇÕES, RECOMENDAÇÕES OU CONSELHOS AQUI CONTIDOS TENHAM SIDO DADOS DE BOA FÉ, O FORNECEDOR NÃO FAZ QUALQUER DECLARAÇÃO OU GARANTIA, SEJA EXPRESSA OU IMPLÍCITA, (i) DE QUE OS RESULTADOS AQUI DESCRITOS SERÃO OBTIDOS NO ÂMBITO DAS CONDIÇÕES DE USO FINAL, OU (ii) COM RELAÇÃO À EFICÁCIA OU SEGURANÇA DE QUALQUER FORMULAÇÃO QUE INCORPORA SEUS PRODUTOS, MATERIAIS, SERVIÇOS, RECOMENDAÇÕES OU CONSELHO. SALVO CONFORME PREVISTO NAS CONDIÇÕES DE VENDAS PADRÃO DO FORNECEDOR. O FORNECEDOR E SEUS REPRESENTANTES NÃO SERÃO DE FORMA ALGUMA RESPONSÁVEIS POR QUAISQUER PERDAS RESULTANTES DO USO DE SEUS MATERIAIS, PRODUTOS OU SERVIÇOS AQUI DESCRITOS. Cabe inteiramente ao usuário a responsabilidade de tomar suas próprias decisões quanto à adequação dos materiais, serviços, recomendações ou conselhos do Fornecedor para os usos específicos do usuário. O usuário deverá identificar e realizar todos os testes e análises necessários para assegurar que as peças acabadas que incorporam os produtos, materiais ou serviços do Fornecedor serão seguras e adequadas para uso em condições de uso final. Nada neste ou em qualquer outro documento ou recomendação oral ou conselho será considerada como alteração, variação, superposição ou renúncia de qualquer disposição das Condições de Venda Padrão do Fornecedor ou desta Declaração de Isenção de Responsabilidade, a não ser que tais modificações sejam especificamente acordadas por escrito e assinadas pelo Fornecedor. Nenhuma declaração aqui contida, referente ao uso possível ou sugerido de qualquer material, produto, serviço ou formulação, destina-se ou deve ser interpretada como concessão de qualquer licença no âmbito de quaisquer patentes ou outros direitos de propriedade intelectual do Fornecedor que cubra o uso ou formulação, ou como recomendação de uso de tal material, produto, serviço ou formulação em caso de violação de qualquer patente ou outro direito de propriedade intelectual.

GE é marca comercial da General Electric Company. Usada sob licença de marca registrada.

Momentive é parceiro exclusivo licenciado da General Electric Company para o desenvolvimento e fabricação de revestimentos e selantes GE Silicones. O uso do símbolo "™" designa marcas comerciais registradas e não registradas da Momentive Performance Materials Inc. ou de suas empresas afiliadas.

Copyright 2003-2021 Momentive Performance Materials Inc. Todos os direitos reservados.

www.siliconeforbuilding.com