

# 330 Hitzefest

## Silikon sauervernetzend



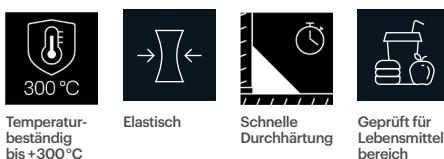
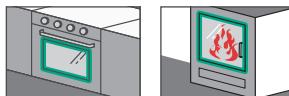
### Technisches Datenblatt

Version: 08-2025



### Prüfungen:

- EMICODE EC1<sup>PLUS</sup> „sehr emissionsarm“
- Erfüllt die französische VOC-Anforderung Klasse A+
- Geeignet für den Einsatz im Lebensmittelbereich lt. ISEGA Zertifikat 63331 U24



### 1. Technische Daten

|  |  |
|--|--|
| Basis  | Silikon Dichtstoff – Acetatsystem                                  |
| Hautbildezeit                                  | ~ 10 Min. (23°C/50%RLF)  |
| Durchhärtung                                   | ~ 3 mm/24 Std (bei +23°C/50%RLF)                                   |
| Dichte   | ~ 1,20 (EN ISO 1183-1)   |
| Shore A-Härte                                  | ~ 35 (DIN EN ISO 868)  |
| Volumenschwund                                 | ~ 4,5% (EN ISO 10563)  |
| Weiterreißfestigkeit                           | ~ 7,02 N/mm (ISO 34-1)   |
| Bruchspannung                                  | ~ 0,58 N/mm <sup>2</sup> (DIN EN ISO 8339)                         |
| Modul  | ~ 0,53 N/mm <sup>2</sup> (EN ISO 8339)                             |
| Bruchdehnung                                   | ~ 120% (DIN EN ISO 8339)   |
| Temperaturbeständigkeit                        | -50°C bis +300°C (Dauerbelastung)                                  |
| Verarbeitungstemperatur (Untergrund, Umgebung) | untere +5°C, obere + 35°C  |
| Farben   | Braun  |
| Lieferform                                     | 310ml Kartusche; andere Gebinde auf Anfrage                        |
| Lagerfähigkeit Kartuschen und Folienbeutel     | 12 Monate in Originalverpackung, bei kühler und trockener Lagerung |
| Lagerfähigkeit Industriegebinde                | 6 Monate, kühl und trocken im verschlossenen Originalgebinde       |

### 2. Eigenschaften/Einsatzgebiete

330 Hitzefest ist ein acetavernetzender Silikonkautschuk, der sich durch seine hohe Temperaturbeständigkeit und gute Klebekraft auszeichnet. Die Masse hält Hitzebelastungen bis +300°C aus. Nach vollständiger Aushärtung ist das Produkt geruchlos, physiologisch unbedenklich und inert. 330 Hitzefest ist geeignet für die Versiegelung von Einfachscheiben und Isoliergläser in Holz- und Alufenstern sowie für die Abdichtung von Dehnungs- und Stoßfugen im Alu-Fassadenbau. Für hitzebeanspruchte Verfugungen, sowie industrielle Anwendungen bestens geeignet.



**RAMSAUER**

# 330 Hitzefest

## **3. Untergrundvorbehandlung**

Die Haftflächen müssen trocken, tragfähig, staub-, öl- und fettfrei sein. Auf nicht saugenden Untergründen ist eine Vorreinigung mit 828 Grundreiniger grundsätzlich empfehlenswert, bei empfindlichen Oberflächen sollte jedoch die Verträglichkeit vorab überprüft werden um Oberflächenbeeinträchtigungen zu vermeiden. Falls erforderlich die Haftflächen sorgfältig mittels eines geeigneten Primers vorbehandeln. Ein Anschleifen mit feinem Schleifvlies kann auf glatten Oberflächen die Haftung zusätzlich verbessern.

| <b>Untergrund*</b>        | <b>Vorbehandlung</b>           |
|---------------------------|--------------------------------|
| Glas                      | 828 Grundreiniger              |
| Kachel                    | 828 Grundreiniger              |
| Stahl feuerverzinkt       | 828 Grundreiniger / Primer 140 |
| Edelstahl                 | 828 Grundreiniger / Primer 140 |
| Aluminium                 | 828 Grundreiniger / Primer 140 |
| Aluminium AlMg1           | 828 Grundreiniger              |
| Aluminium AlCuMg1         | 828 Grundreiniger              |
| Aluminium 6016            | 828 Grundreiniger / Primer 140 |
| Aluminium eloxiert        | 828 Grundreiniger / Primer 140 |
| PC Makrolon Makroform 099 | 828 Grundreiniger / Primer 100 |
| ABS Metzoplast ABS 7 H    | 828 Grundreiniger / Primer 100 |
| PET                       | 828 Grundreiniger              |
| PU Verschnittqualität     | 828 Grundreiniger              |

**\*Auf Untergründen welche nicht in dieser Tabelle gelistet sind, sind durch den Verarbeiter stets Vorabtests durchzuführen um die Gebrauchstauglichkeit des Dichtstoffes zu überprüfen. Die oben getätigten Prüfungen beziehen sich nur auf die Hafteigenschaften und haben keine Aussagekraft in Punkt Verträglichkeit zu den genannten Untergründen.**

Diese Tabelle beruht auf Haftversuchen mit Probekörpern der Firma Rocholl unter Laborbedingungen. In der Praxis sind die Hafteigenschaften von einer Vielzahl von äußerer Einflüssen (Witterung, Verunreinigungen, etc.) abhängig. Daher dient diese Tabelle nur zur Orientierung und stellt keine verbindliche Aussage dar.

**\*1:** Verschiedene PLEXIGLAS® Sorten zeigen in ihrer chemischen Beständigkeit gewisse Unterschiede. In einigen Anwendungen muss mit Spannungen gerechnet werden. Die dadurch erzeugten Spannungen können, in Kombination mit bestimmten Agenzien, zu „Spannungsrißbildungen“ führen. Einwirkdauer, Temperatur und Konzentration der einwirkenden Substanz haben einen elementaren Einfluss auf die etwaigen „Spannungsrisse“. Beim Einsatz unserer Produkte in Kombination mit PLEXIGLAS® ist die Verwendbarkeit somit vorab zu prüfen.

**\*2:** Die Verträglichkeit zu unterschiedlichsten Spiegelbelägen verschiedener Hersteller wird in unserem Labor regelmäßig geprüft. Auf Grund für uns nicht kalkulierbarer Fertigungsprozesse unterschiedlicher Herstellerwerke, sowie in Abhängigkeit des vorhandenen Untergrundes und der Verklebungsvarianten, sind Vorversuche zu empfehlen.

## **4. Anwendungshinweise / -einschränkungen**

- 330 Hitzefest ist nicht für Unterwasserfugen in Schwimmbädern, in Aquarien und Terrarien geeignet.
- Nicht geeignet zur Verfugung bzw. Verklebung von Naturstein.
- Für Spiegelverklebungen und -versiegelungen nicht geeignet.
- Bei der Verwendung auf Metallen, insbesondere Messing, Kupfer, Blei, Zink, etc. kann es durch die während der Vernetzung freiwerdende Essigsäure zu Korrosionserscheinungen kommen, daher sind diese Untergründe für acetatvernetzende Dichtstoffe nicht empfehlenswert.
- Teer-, weichmacher- und bitumenhaltige sowie alkalische Untergründe (z. B. Beton) sind als Haftuntergrund nicht geeignet.
- Vor dem Einsatz des Dichtstoffes hat der Anwender sicherzustellen, dass es zu keinen Unverträglichkeiten im Kontaktbereich mit anderen Baustoffen kommen kann. Bei Baustoffen, die in der Folge im Bereich des Kleb-/Dichtstoffes verarbeitet werden, ist im Vorfeld abzuklären, dass es durch deren Inhaltsstoffe bzw. Spaltprodukte zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung des Dichtstoffes kommen kann.
- Für flächige Verklebungen und Fugen über 15mm Tiefe sind 1-K-Materialien nicht geeignet. Wird das 1-K-Material in Schichtstärken über 10mm eingesetzt, verringert sich die Aushärtgeschwindigkeit z.T. erheblich.
- Der Kontakt mit VSG-Folien und Isolierglas-Randverbund-Systemen ist zu vermeiden!
- Auf Kunststoffen mit niederenergetischer Oberfläche, wie z.B. PE, PP oder PTFE keine Haftung ohne entsprechende Vorbehandlung



**RAMSAUER**

# 330 Hitzefest

## 5. Verarbeitung

**Allgemeine Hinweise:** Das Ablaufdatum des Materials ist zwingend zu beachten, da ansonsten die Eigenschaften des Produktes nicht mehr gewährleistet werden können. Bei Lagerung und/oder Transport der Produkte über einen längeren Zeitraum bei erhöhten Temperaturen/Luftfeuchtigkeit, kann es zu einer Verringerung der Haltbarkeit bzw. zu Veränderungen der Materialeigenschaften kommen. Durch starke Umweltseinflüsse (z.B. hohe Temperatur, UV-Belastung, Chemikalieneinflüsse wie Dämpfe etc.) können die Eigenschaften des Materials unterschiedlich beeinträchtigt werden. Vor der Verarbeitung hat der Anwender sicherzustellen, dass die Baustoffe (fest, flüssig oder in gasförmigem Zustand) im Kontaktbereich mit dem Dichtstoff verträglich sind. Auf die Umgebungs- und Untergrundtemperatur während der Verarbeitung ist zu achten, da zu hohe oder niedrige Temperaturen zu Veränderung der Eigenschaften führen können. Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung ist vom Verarbeiter vor dem Einsatz stets eine Probeverarbeitung empfehlenswert. Während der Verarbeitung und Aushärtung ist für eine gute Belüftung zu sorgen.

**Vorbehandlung der Haftflächen:** Die Untergrundvorbehandlung hat nach den Angaben unter Punkt 3 dieses Datenblattes zu erfolgen.

**Fugenausbildung:** Bei bewegungsausgleichenden Fugen müssen die Dimensionen auf die max. Bewegungsaufnahme ausgelegt sein. Ein Mindestquerschnitt der Fuge von 3x5 mm ist einzuhalten. Die Fugenausbildung hat gemäß den jeweils gültigen Normen und Richtlinien zu erfolgen. Zur Vermeidung einer 3-Flankenhaftung ist, wenn notwendig, eine Hinterfüllung mit einem geeigneten Material vorzunehmen (vorzugsweise Ramsauer 1050 Rundprofil geschlossen zellig). Bei Hochtemperaturanwendungen muss das Vorlegeband aus hitzebeständigem Material bestehen (z.B. Keramikfaserband, 1040 Brandschutzband).

**Einbringen des Dichtstoffes:** Das Produkt ist gleichmäßig und blasenfrei in die Fuge einzubringen. Bei einer Vorbehandlung des Untergrundes mit Primer ist dessen Ablöfzeit zu beachten. Die Glättarbeiten sind innerhalb der angegebenen Hautbildezeit durchzuführen. Bei der Nacharbeit ist ein guter Kontakt mit den Haftflächen/Fugenflanken sicherzustellen (Abglätten mit Ramsauer Glättmittel).

**Nachbehandlung:** Nach der Fugenausbildung sind eventuelle Glättmittelrückstände vor dem Eintrocknen zu entfernen, da sonst optische Beeinträchtigungen zu erwarten sind. Der Dichtstoff ist anstrichverträglich, jedoch ist aufgrund der Vielfalt der auf dem Markt befindlichen Lacke und Anstrichmittel ein Vorversuch bzgl. Haftung und Verträglichkeit durchzuführen.

## 6. Wartung und Pflege

Die Ramsauer Dicht- und Klebstoffe werden sorgfältig und nach den modernsten Fertigungsverfahren hergestellt. Daraus resultieren höchstwertige Produkte die bei entsprechender Verarbeitung dauerhafte und widerstandsfähige Verklebungen und Verfugungen ermöglichen. Um die Funktionsfähigkeit der Fugen und Verklebungen zu gewährleisten ist es jedoch erforderlich diese entsprechend der einwirkenden Belastungen (chemisch, mechanisch, thermisch, UV-Strahlung) in regelmäßigen Abständen zu kontrollieren, zu reinigen und bei Bedarf zu erneuern (siehe auch Infoblatt „Pflege und Wartung von Fugenabdichtungen“).

## 7. Erfüllt die Anforderungen des IVD-Merkblattes

|        |  |
|--------|--|
| Nr. 11 | Erläuterungen zu Fachbegriffen aus dem "Brandschutz" aus Sicht der Dichtstoffe bzw. den mit Dichtstoff ausgespritzten Fugen. |
|--------|--|

## 8. Sicherheitshinweise

Entnehmen Sie den aktuellen EG-Sicherheitsdatenblättern. Diese sind jederzeit auf unserer Homepage unter [www.ramsauer.eu](http://www.ramsauer.eu) erhältlich.

## 9. Mängelhaftung

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen zum Zeitpunkt der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründe, Verarbeitung und Umweltbedingungen können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Deshalb kann für die Qualität der erzielten Ergebnisse, welche durch die vorgenannten Umstände beeinflusst werden, keine Gewährleistung übernommen werden. Es kann kein Rechtsanspruch, egal in welcher Form, gegenüber Fa. Ramsauer GmbH & Co KG, welcher aus diesen Hinweisen oder aus einer mündlichen Beratung begründet wird, geltend gemacht werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Fa. Ramsauer GmbH & Co KG garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß den Technischen Merkblättern bis zum Verfallsdatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste technische Datenblatt konsultieren, welches bei uns angefordert werden kann. Es gelten unsere aktuellen Allgemeinen Geschäftsbedingungen, welche Sie jederzeit auf unserer Homepage unter [www.ramsauer.eu](http://www.ramsauer.eu) downloaden können. Mit Erscheinen einer neuen Version / Überarbeitung des technischen Merkblattes, verlieren alle vorherigen Versionen des jeweiligen Produktes ihre Gültigkeit.

