



# SSG4400 UltraGlaze™

## Adesivo de silicone para envidraçamento estrutural

### Descrição do Produto

GE SSG4400 UltraGlaze é um selante elastomérico estrutural de silicone, de cura neutra e alto módulo para uso em envidraçamento de painéis para fachada de pele de vidro usados em fábrica ou construção. O SSG4400 é um produto bicomponente (parte A + parte B) que, ao serem misturados, proporcionam uma cura rápida e completa mesmo na camada mais profunda, rápida aderência e resistência, formando uma borracha de silicone forte e durável.

### Principais características e benefícios

#### Desempenho

- Durabilidade do silicone — A borracha de silicone curada oferece uma excelente resistência de longo prazo contra intempéries naturais, tais como: temperaturas extremas, radiação ultravioleta, chuva e neve, com pouquíssima alteração em termos de elasticidade.
- Aderência sem *Primer* — Obtém forte aderência e ligação a muitos substratos e acabamentos convencionais sem a necessidade de *primer*. O *primer* pode ser usado em alguns acabamentos para acelerar o tempo de aderência.
- Baixa viscosidade de bombeamento — Proporciona uma vida útil mais longa da bomba e reduz os custos de manutenção do equipamento.
- Aderência rápida e resistente — Proporciona rapidamente estabilidade às peças montadas.

#### Aplicação

- Tempo de manipulação ajustável — Pode-se variar a proporção das partes A + B para permitir a aplicação em condições variáveis.
- Opções de catalizador — Potência e velocidade de cura padrão ou acelerada para permitir projetos mais rápidos e tempo necessário para a movimentação de painéis.
- Alta taxa de aplicação — Melhor capacidade de preenchimento das juntas e mais facilidade na espatulação.

#### Estética

- Opções de catalizador — o catalizador não inflamável está disponível nas cores preta e cinza.
- Materiais — Compatível com muitos tipos de vidro, acabamentos metálicos, gaxetas de envidraçamento, cantoneiras de apoio e espaçadores.

#### Compatibilidade do produto

- O SSG4400 é compatível com: os Silicones Estruturais de Vedação GE, para vidros insulados (*GE Insulating Glass, Structural and Weathersealing Silicones*).

#### Possíveis Aplicações

- O SSG4400 é um produto adequado para uso em aplicações de envidraçamento estrutural na fabricação de unidades *stick* ou de quadros unitizados para uso em fachadas de pele de vidro.
- O SSG4400 é adequado para uso como produto de vedação contra intempéries, quando o movimento esperado da junta não exceder a sua capacidade de movimento ( $\pm 25\%$ ).



## Embalagem

**Base:** SSG4400A, pasta branca em tambores de 55 galões/187L com um revestimento de polietileno.

**Catalisador:** Existem três opções de catalisador para ser usado com a base SSG4400A, que são fornecidos em baldes de 5 galões/19,83L.

- **Catalisador SSG4400B**, a pasta preta é misturada com o SSG4400A e cura para formar uma borracha de silicone preta.
- **Catalisador SSG4713B** a pasta preta é misturada com o SSG4400A e cura para formar uma borracha de silicone preta, com **velocidade de cura mais rápida**.
- **Catalisador SSG4710B** a pasta preta é misturada com o SSG4400A e cura para formar uma borracha de silicone cinza, com **velocidade de cura mais rápida**.

**Cartuchos:** SSG4400 está disponível em cartuchos coaxiais de 12,8 oz. (380 ml) para reparos na fábrica ou na obra. Os cartuchos estão disponíveis em caixas com 15 unidades.



Configuração típica de SSG

## Cores

SSG4400 UltraGlaze está disponível nas cores preta e cinza.

- Preta: SSG4400A + SSG4400B ou SSG4713B
- Cinza: SSG4400A + SSG4710B

## Propriedades Físicas Típicas

### VELOCIDADE DE CURA PADRÃO

SSG4400A + SSG4400B

→ Cor Preta

### Propriedades típicas

Propriedades antes da cura	Base	SSG4400A
Cor	Branca	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,42	Média
Vida útil	18 meses <sup>(1)</sup>	Quando armazenado de forma adequada
Propriedades antes da cura	Catalisador	SSG4400B
Cor	Preta	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,03	Média
Vida útil	12 meses <sup>(1)</sup>	Quando armazenado de forma adequada

### Propriedades do composto misturado

SSG4400A+SSG4400B Proporção de mistura de 12:1 em condições ambientais normais		
Cor	Preta	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,37	
Faixa de proporção de mistura	9:1 a 14:1	Por peso
Tempo de manipulação	15+ minutos	Depende da proporção, temp. e umidade relativa
Tempo de ruptura	15 a 75 minutos	Depende da proporção, temp. e umidade relativa
Consistência/ Escorrimento	0.1" (2,5 mm)	Não escorre
Conteúdo COV	27 g/l	

### Propriedades depois de curado<sup>(3)</sup>

21 dias à temp. de 21°C (70°F) 50% de umidade relativa SSG4400A+SSG4400B à proporção de mistura de 12:1		
Cor	Preta	
Dureza (penetrador A)	35-40	ASTM D2240
Resistência à tração	146 psi (1.00 MPa)	ASTM C1135(2)
Alongamento máximo	102%	ASTM C1135(2)
Resistência ao rasgamento	39 ppi (matriz B)	ASTM D624
Resistência ao cisalhamento	153 psi (1.06 MPa)	ASTM C961
Resistência ao calor	149°C (300°F)	
Capacidade de movimento	±25%	ASTM C719

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

(2) t = 0.25 in. (6,4 mm)

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



### Propriedades físicas típicas — continuação

#### VELOCIDADE DE CURA MAIS RÁPIDA

SSG4400A+SSG4710B → Cor Cinza

SSG4400A+SSG4713B → Cor Preta

#### Propriedades físicas

Propriedades antes de usar	Catalizador	SSG4710B
Cor	Preta	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,04	Média
Vida útil	12 meses <sup>(1)</sup>	Quando armazenado de forma adequada
Propriedades antes de usar	Catalizador	SSG4713B
Cor	Preta	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,10	Média
Vida útil	12 meses <sup>(1)</sup>	Quando armazenado de forma adequada

### Propriedades do composto misturado

SSG4400A+SSG4713B ou SSG4710B À proporção de mistura de 12:1, em condições ambientais normais		
Cor	Preta ou Cinza	Pasta Tixotrópica
Gravidade específica	1,38	
Faixa de proporção da mistura	9:1 a 14:1	Por peso
Tempo de manipulação	10+ minutos	Depende da proporção, temp. e umidade relativa
Tempo de ruptura	10 a 45 minutos	Depende da proporção, temp. e umidade relativa
Consistência/Escurr.	0.1" (2,5 mm)	Não escorre
Conteúdo COV	20 (26) g/l	SSG4713B (SSG4710B)

### Propriedades depois de curado<sup>(3)</sup>

21 dias à temp. de 21°C (70°F) 50% de umidade relativa. SSG4400A+SSG47XXB à proporção de mistura de 12:1		
Cor	Preta ou Cinza	
Dureza (penetrador A)	35-40	ASTM D2240
Resistência à tração	169 psi (1.16 MPa)	ASTM C1135(2)
Alongamento máximo	122%	ASTM C1135(2)
Resistência ao rasgamento	37 ppi (matriz B)	ASTM D624
Resistência ao cisalhamento	126 psi	ASTM C961
Resistência ao calor	300°F (149°C)	
Capacidade de movimento	±25%	ASTM C719

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

(2) t = 0.25 in. (6.4 mm)

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

SSG4400A/SSG4713B Relação entre Peso e Volume	
9:1 por peso	(7.0:1 por volume)
10:1 por peso	(7.7:1 por volume)
11:1 por peso	(8.5:1 por volume)
12:1 por peso	(9.3:1 por volume)
13:1 por peso	(10.1:1 por volume)
14:1 por peso	(10.8:1 por volume)

#### SSG4400A/SSG4710B

##### Relação entre peso e volume

9:1 por peso	(6.6:1 por volume)
10:1 por peso	(7.3:1 por volume)
11:1 por peso	(8.1:1 por volume)
12:1 por peso	(8.8:1 por volume)
13:1 por peso	(9.5:1 por volume)
14:1 por peso	(10.3:1 por volume)

#### SSG4400A/B

##### Relação entre Peso e Volume

9:1 por peso	(6.5:1 por volume)
10:1 por peso	(7.3:1 por volume)
11:1 por peso	(8.0:1 por volume)
12:1 por peso	(8.7 por volume)
13:1 por peso	(9.4:1 por volume)
14:1 por peso	(10.2:1 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 aderência 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 na preparação e limpeza da superfície são essenciais para garantir a aderência do selante. Consulte os relatórios de testes de adesão específicos da Momentive Performance Materials (MPM) para obter informações para o projeto. A MPM pode fornecer informações e sugestões de controle de qualidade aos usuários, mediante solicitação.

### Materiais

Use um solvente limpo e fresco conforme recomendado no relatório de testes específicos da MPM para o projeto. Ao utilizar 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. Xileno, MEK e Tolueno 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 capazes de serem reproduzidos.



### Instalação — continuação

#### Materiais — continuação

- Use somente solventes de grau industrial com pureza de 99+%. Não utilize solventes diluídos.
- Use panos brancos, sem fiapos ou outros materiais de limpeza adequados sem fiapos.
- Use uma lâmina ou 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 sujeira ou pó), além de qualquer óleo, graxa 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 o solvente seca.
- Mude 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 aderência do selante. Use sempre recipientes limpos para utilização do solvente e para armazenamento do solvente.
- 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 SSG4400 adere a muitas superfícies limpas sem a necessidade de *primer*. No entanto, para alguns substratos, o uso de *primer* ou preparação especial da superfície deve ser avaliada e pode ser necessária para alcançar a aderência ideal. Deve ser feita uma avaliação para cada aplicação/substrato específico para determinar a qualidade da ligação. Quando utilizados de forma adequada, o *primer* ajuda a garantir uma aderência forte e consistente do selante a superfícies que são difíceis de aderir. Obter os materiais apropriados, bem como seguir os procedimentos indicados, é vital para garantir o êxito na utilização de *primers*. Consulte o *Boletim Técnico de Primers* para obter dados específicos e instruções de uso.

- A APLICAÇÃO DE *PRIMER* NÃO ELIMINA A NECESSIDADE DE PREPARAÇÃO ADEQUADA DA SUPERFÍCIE.
- PARA A GE SILICONES, OS *PRIMERS* NÃO SÃO EFICAZES PARA UTILIZAÇÃO COM SILICONES CURADO OU COM RESÍDUOS DOS MESMOS. LEVE ISSO EM CONSIDERAÇÃO EM TRABALHOS DE RE-ENVIDRAÇAMENTO. CONSULTE OS SERVIÇOS TÉCNICOS DA MPM, SE TIVER ALGUMA PERGUNTA.

#### 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

Se desejar, o uso de mascaramento pode simplificar a limpeza do excesso de selante. Use uma fita adesiva de pintura que solta facilmente para mascaramento e proteção das superfícies adjacentes antes de aplicar o selante estrutural de silicone. Retire a fita adesiva (mascaramento) imediatamente após a aplicação do silicone ou assim que seja prático fazê-lo.

#### 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.
- A faixa de temperatura sugerida para a aplicação do selante é entre 10°C e 32°C (50°F e 90°F), que é a faixa propícia para o processamento normal deste material. No entanto, o produto misturado pode curar e aderir mesmo acima ou abaixo dos limites desta faixa de temperatura. Ao fazer isso, medidas de precaução ou testes adicionais devem ser considerados para verificar se os resultados desejados estão sendo alcançados.
- O SSG4400 não deve ser aplicado sobre superfícies quentes, porque isso pode resultar na formação de defeitos na interface de aderência. Aplique em superfícies com temperatura abaixo de <45°C (113°F).
- A aplicação de selante não deve prosseguir na presença de graxa ou umidade nas superfícies a serem seladas.
- Devido à consistência suave do SSG4400, agentes modeladores como soluções de água, sabão ou detergente não são necessários nem recomendados. Recomenda-se trabalhar a seco.



### Instalação — continuação Mistura, bombeamento e distribuição

- SSG4400 deve ser misturado e aplicado 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 aplicar o material na pressão e volume adequados para garantir que o material esteja completamente misturado e sem ar. Consulte o Manual Técnico e de Controle de Qualidade da MPM (*SSG Technical Manual & Quality Control Information*) mais informações sobre o tipo de equipamento adequado para uso com o SSG4400.
- 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 + o catalisador B à mão, a não ser para teste pré-utilização para confirmar a cura.
- Os componentes A e B do kit SSG4400 podem ser substituídos individualmente, conforme necessário.
- O SSG4400 pode ser utilizado tanto em sistemas de mistura “em linha” como em sistemas “sem purgas”, que misturam depois da pistola de controle. Consulte o fabricante do equipamento 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 SSG4710B, preta quando utilizar o catalisador SSG4400B ou SSG4713B) e, em grande medida, sem a presença de marmoreio ou veias de cor. Se for observada uma mistura incompleta, pare de usar o material até que o equipamento tenha sido ajustado e confirmado que uma mistura completa do material está sendo alcançada. Contate os serviços técnicos da MPM para avaliar se imperfeições de mistura leves/pequenas serão aceitáveis.

### Cura

- Ao misturar a base SSG4400A + catalisador SSG4400B 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. Misturar o SSG4400A com catalisadores de cura mais rápida (SSG4710B e SSG4713B) reduzirá este período pela metade. 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 cavidades 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 45°C/113°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 pressão 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.

### Aderência

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, da variabilidade do lote do produto e das condições ambientais no 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: SSG4650, SSG4600, SSG4400, SSG4000, SSG4000AC, SSG4000E, SSG4800J e SCS2000. Consulte o 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.

### Disponibilidade

Informações sobre como solicitar o produto podem ser obtidas com a Momentive Performance Materials, Itatiba, São Paulo/Brasil, nos locais de venda mais próximo ou um distribuidor autorizado de produtos selantes GE. Para obter informações sobre custos, entre em contato com o seu distribuidor local ou gerente regional. Entre em contato pelo número +55 11 4534 9691 ou pelo e-mail [contato@momentive.com](mailto:contato@momentive.com).





## 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 Mometric 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 cavidade 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. Os Serviços Técnicos da MPM podem ser contatados 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 para análise e comentários.
- Formulário da MPM para *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 SSG4400 (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 apresentadas, verificando se cumprem os critérios mínimos de desenho para utilização com o SSG4400.
- Resultados dos testes de aderência 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.
- Informações sobre *primers*, quando forem necessários.
- 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 interno da MPM.

Figura 1:

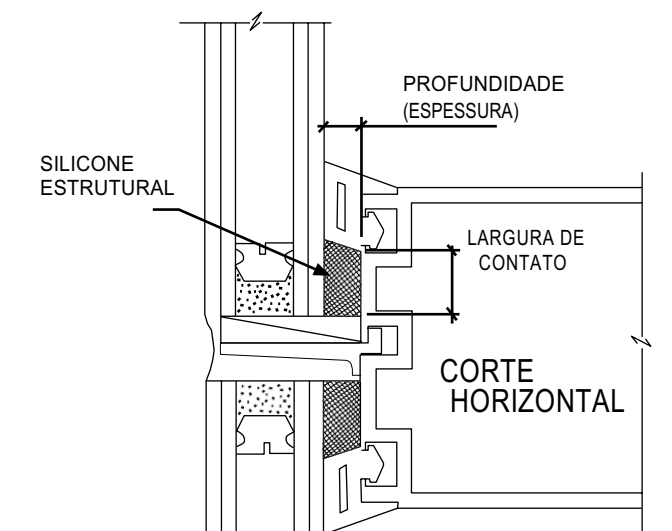
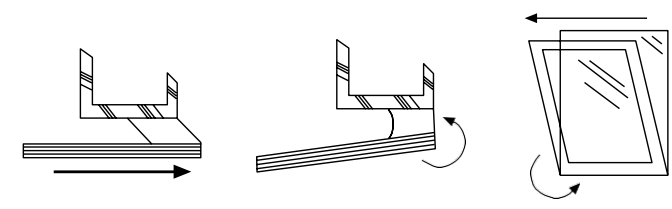


Figura 2: Movimento de expansão e contração térmica e/ou rotação do vidro.



#### A Mometric Performance Materials não irá:

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

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.



## Instalação — continuação

### 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 de silicone de envidraçamento estrutural (SSG).

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

O padrão nacional da China, Ref. JGJ 102-2003 *Technical Code for Glass Curtainwall Engineering* oferece informações de desenho relacionadas com SSG.

### Normas Aplicáveis

O SSG4400 atende ou excede as exigências das seguintes especificações para selantes bicomponentes.

#### Especificações ASTM:

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

#### Especificações da China:

- GB16776-2005

#### Especificações Europeias:

- Cumpre as exigências da ETAG002
- EOTA aprovado; ETA-10/370
- Leva a marca CE

#### Especificações do Brasil:

- ABNT NBR 15737

## Serviços Técnicos

Informações técnicas adicionais e outros materiais técnicos podem estar disponíveis na MPM. Instalações laboratoriais e engenharia de aplicação estão disponíveis junto à MPM.

## Limitações

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

- Diretrizes da indústria de envidraçamento estrutural (ASTM C1401) sugerem 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 SSG4400 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 aderência e compatibilidade nos substratos do projeto e materiais de espaçamento relevantes.

- A política da MPM é fazer testes, projeto a projeto, de aderência e compatibilidade em cada substrato e componente utilizado na montagem de envidraçamento estrutural para avaliar o desempenho. Não serão emitidas aprovações abrangentes por parte da MPM quanto à aderência ou compatibilidade do SSG4400 com esses materiais.
- Não é recomendado para aplicações em imersão de água.

## Status 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

Mantenha os recipientes fora da incidência direta da luz solar por longos períodos. O prazo de validade declarado depende do armazenamento em seus recipientes originais não abertos à temperatura igual ou inferior:

- Base SSG4400A: 27°C (80°F)
- Catalisador SSG4400B: 32°C (90°F)
- Catalisador SSG4713B: 32°C (90°F)
- Catalisador SSG4710B: 32°C (90°F)

Esses 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, quaisquer condições especiais de armazenamento necessárias. As Fichas de Informações de Segurança estão disponíveis no site: [www.siliconeforbuilding.com](http://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

<b>Américas</b>	+1 800 295 2392 +1 704 805 6946 E-mail: <a href="mailto:commercial.services@momentive.com">commercial.services@momentive.com</a>
<b>Brasil</b>	+55 11 4534 9691 E-mail: <a href="mailto:contato@momentive.com">contato@momentive.com</a>
<b>Europa, Oriente Médio, África e Índia</b>	+00 800 4321 1000 +40 212 044229 E-mail: <a href="mailto:4information.eu@momentive.com">4information.eu@momentive.com</a>
<b>Ásia e Pacífico</b>	<b>Japão</b> 0120 975 400 +81 276 20 6182
	<b>China</b> +800 820 0202 +800 820 0202
	<b>Todos os países da Ásia e Pacífico</b> +60 3 9206 1543 E-mail: <a href="mailto:4information.ap@momentive.com">4information.ap@momentive.com</a>
<b>Visite-nos no site: <a href="http://www.siliconeforbuilding.com">www.siliconeforbuilding.com</a></b>	

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 registrada 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 2018-2021 Momentive Performance Materials Inc. Todos os direitos reservados.

**[siliconeforbuilding.com](http://siliconeforbuilding.com)**