



2K silikonové lepidlo a tmel na bázi alkoxyly kondenzační vytvrzující

Pro interiér a exteriér

S 81

Vlastnosti

- ▶ Kompatibilní smnoha materiály na hrany izolačních skel (viz seznam kompatibility na webové stránce) - Vhodné pro zpracování izolačních skleněných tabulí
- ▶ Kompatibilní s PVB fóliemi v souladu s kritérii ift směrnice DI-02/1 - Vhodný pro zpracování VSG
- ▶ Velmi dobrá přilnavost k mnoha podkladům i bez základního nátěru (viz tabulka základních nátěrů)
- ▶ Nízký zápach - Žádný obtěžující zápach
- ▶ Rychlé vytvrzení i při velkých tloušťkách vrstvy - Rychlé další zpracování
- ▶ Bezpečné prokalení v definovaném čase - Očekávaná pevnost pro manipulaci a funkční pevnost
- ▶ Vysoká hodnota tahového napětí - Vysoká stabilita lepeného spoje
- ▶ Vysoká vrubová pevnost a odolnost proti roztržení - Odolnost vůči vysokému mechanickému namáhání
- ▶ Velmi dobrá odolnost vůči povětrnostním vlivům, stárnutí a UV záření



Oblasti použití

- ▶ Lepení a tmelení oken – Přímé zasklení – Lepení izolačního skla do okenních křídel (PVC, dřevo, hliník) – dodržujte seznam kompatibility
- ▶ Vhodný pro výrobu oken podle standardu RC 2 nebo RC 3 podle DIN EN 1627

Normy a zkoušky

- ▶ Lepidlo pro zasklívání se zaručenou kvalitou podle RALGZ716 část 2
- ▶ Testováno podle směrnice ift VE-08/4, část 1
- ▶ Testováno vrůzných systémech pro lepení skel odolných proti vloupání podle třídy odolnosti RC2 resp. RC3
- ▶ Znalecký posudek společnosti eph Dresden pro provedení skleněných spojovacích systémů pro dřevěná okna odolná proti vloupání třídy odolnosti RC 2, lepení základny drážky v kombinaci s lepením zasklívací lišty
- ▶ Splňuje požadavky nareakci při požáru v souladu s normou EN 13501: Třída E
- ▶ Certifikát SKH č.: SKH-041

Technický popis

Složka A

| | |
|---|----------------|
| Barva | C01 bílá |
| Viskozita při 23 °C | pastovitý |
| Hustota komp. A při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³] | ~ 1,31 |
| Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu pro s-b- s ACF / kartuši BlueLine [měsíce] | 12 |
| Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu pro koaxiální kartuši [měsíce] | 9 ¹ |
| Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu pro kbelík/barel [měsíce] | 9 ¹ |

Hermann Otto GmbH

Krankenhausstr. 14 | 83413 Fridolfing, NĚMECKO
 ☎ +49 8684 908-0 | @ info@otto-chemie.de
 www.otto-chemie.com/cz

☎ Aplikační poradenství

☎ +49 8684 908-4300
 @ tae@otto-chemie.de



TĚSNĚNÍ A LEPENÍ

1) z výroby

Složka B

| | OTTOCURE S-CA 2030 | OTTOCURE S-CA 2080 |
|---|---------------------|---------------------|
| Barva | C04 černá | šedá |
| Viskozita při 23 °C | pastovitý, stabilní | pastovitý, stabilní |
| Hustota komp. B při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³] | ~ 1,24 | ~ 1,23 |
| Směšovací poměr podle hmotnosti (základní hmota A: ztužidlo B) | 10,6 : 1 | 10,6 : 1 |
| Směšovací poměr podle objemu (základní 10 : 1 hmota A: ztužidlo B) | | 10 : 1 |
| Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu pro s-b-s ACF / kartuši BlueLine [měsíce] ¹ | 12 | 12 |
| Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu pro koaxiální kartuši ¹ | 9 | 9 |
| Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu pro kbelík/barel [měsíce] ¹ | 9 | 9 |

1) z výroby

Nevulkanizovaná hmota:

| | s OTTOCURE S-CA 2030 | s OTTOCURE S-CA 2080 |
|---|----------------------|----------------------|
| Barva | C04 černá | šedá |
| Viskozita při 23 °C | pastovitý, stabilní | pastovitý, stabilní |
| Teplota zpracování od/do [°C] | + 5 / + 40 | + 5 / + 40 |
| Tvrdost Shore A po 4 h | ~ 7 - 20 | ~ 7 - 20 |
| Tvrdost Shore A po 24 h | ~ 38 - 45 | ~ 38 - 45 |
| Tvrdost Shore A po 3 d | ~ 45 | ~ 45 |
| Doba zpracovatelnosti při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu [min] | ~ 15 - 30 | ~ 15 - 30 |
| Objemové smrštění podle ISO 10563 [%] | ~ 4 | ~ 4 |

Vulkanizát:

| | |
|--|--------------|
| Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³] | ~ 1,3 |
| Tvrdost Shore A podle ISO 868 | ~ 45 |
| Teplotní odolnost od/do [°C] | - 40 / + 150 |
| Pevnost v tahu podle ISO 37, typ 3 [N/mm ²] | 2,0 - 2,5 |
| Prodloužení při přetržení podle ISO 37, typ 3 [%] | 200 - 400 |
| Hodnota tahového napětí při 100 % podle ISO 37, Typ 3 [N/mm ²] | ~ 1,0 |

Tyto hodnoty nejsou určeny ke stanovení specifikací. Před stanovením specifikací se obraťte na společnost OTTO-CHEMIE.

Předběžná úprava

Lepicí povrchy musí být vyčištěny a musí být odstraněny veškeré nečistoty, jako jsou separační činidla, konzervační prostředky, tuk, olej, prach, voda, stará lepidla/tmely a také další látky zhoršující přilnavost. Čištění neporézních podkladů: Vyčistěte pomocí OTTO Cleaner T (nevyžaduje dobu odvětrání) a čistého hadříku, který nepouští vlákna. Čištění porézních podkladů: Povrchy čistěte mechanicky, například ocelovým kartáčem nebo brusným kotoučem, abyste odstranili volné částice. Přilnavé plochy musí být čisté, zbavené mastnoty, suché a nosné.

Tabulka základních nátěrů

Požadavky na elastická těsnění a lepené spoje závisí na příslušných vnějších vlivech. Extrémní teplotní výkyvy, tahové a smykové síly, opakovaný kontakt s vodou atd. kladou vysoké nároky na přilnavý spoj. V takových případech je na doporučení (např. +/ OTTO Primer 1216) vhodné použití uvedeného základního nátěru, aby byla dosažena nejvyšší možná pevnost spojení.

| | |
|------------------|------------------------------|
| Hliník eloxovaný | 1226 |
| Hliník, práškový | 1226 / 1101 / T ¹ |

| | |
|-----------------------------|------------------------------|
| Sklo | + |
| Sklo, smaltované | + |
| Dřevo, lazurované/lakované | 1226 / 1101 / T ¹ |
| Dřevo, neošetřené | + ² |
| IG sekundární okrajový spoj | T ³ |
| Tvrzené PVC | 1226 |

1) Na základě zkušeností vykazuje OTTO Cleanprimer 1226 a OTTO Cleanprimer 1101 lepší přílnavý účinek na nátěry. Je však nutné zajistit bezchybnou přílnavost lepidla v kombinaci s OTTO Cleanprimer 1226 nebo OTTO Cleanprimer 1101 na existujících původních podkladech pomocí vlastních zkoušek přílnavosti.

2) U následujících druhů dřeva (surové) je uváděna velmi dobrá přílnavost: dub, eukalyptus, smrk, kanadský jedlovec, borovice, modřín, meranti, oregon, modřín sibiřský a sipo. Dřevěný povrch musí být pro lepení hoblovaný, broušený nebo mít závěrečnou úpravu.

3) Pokud jde o přílnavost a kompatibilitu s IG okrajovými spojovacími materiály, je třeba dbát na náš aktuální seznam kompatibility. Aktuální seznam lze stáhnout z naší domovské stránky.

+ = bez základního nátěru dobrá přílnavost

- = nevhodný

T = doporučený test/předběžná zkouška

Zvláštní poznámky

Před použitím výrobku musí uživatel zajistit, že jsou materiály/suroviny v oblasti kontaktu navzájem kompatibilní a nepoškodí se nebo nezmění (např. změna barvy). U materiálů/surovin, které jsou následně zpracovávány v oblasti výrobku, musí uživatel předem objasnit, že jejich složky, resp. výpary nemohou vést k narušení nebo změně (např. zbarvení) výrobku. V případě potřeby musí uživatel konzultovat s příslušným výrobcem materiálů/surovin.

Konstrukční detaily lepení musí být odsouhlaseny naším technickým oddělením, zejména kompatibilita s kontaktními materiály, jako je tmel na hrany izolačních skel, těsnění atd.

Výroba okna podle standardu RC 2 nebo RC 3 nezávisí pouze na lepidle a jeho správném zpracování, ale také na konstrukčních opatřeních, která nesouvisí s lepidlem (šroubení, kování atd.). Proto není samotné použití lepidla zárukou, že bude dosaženo standardu RC 2 nebo RC 3.

Během vytvrzování se postupně uvolňují malá množství alkoholu.

Během zpracování a vytvrzování zajistěte dobré větrání.

Návody k použití

Maximální odchylka od směšovacího poměru: Uvedený směšovací poměr se může lišit maximálně o +/- 10 %, aby ovlivnil dobu vytvrzování.

Během míchání zabraňte vzniku vzduchových bublin. K tomu doporučujeme použití míchacího zařízení.

Zpracování 2K lepidel a tmelů ze side by side kartuše:

Nejprve se odstraní těsnící zátky obou součástí. Vložte kartuše do pistole. Vytlačujte materiál, dokud nebude vycházet materiál z obou složek. Otřete materiál a upevněte statickou smíchávací dýzu převlečnou maticí. Zkontrolujte homogenitu směsi.

Zpracování 2K lepidel a tmelů z koaxiální kartuše:

Upozornění: Průměr přitlačné desky 1K pistole nesmí překročit 41 mm.

Rychlost posuvu přitlačné desky musí být < 150 mm/min. (u OTTO akumulátorové pistole HPS-4T und HPS-6T použijte max. stupeň 2)!

Nejprve se odstraní uzávěr. Vložte kartuše do pistole. Vytlačujte materiál, dokud nebude vycházet materiál z obou složek. Otřete materiál a našroubujte statickou smíchávací dýzu. Zkontrolujte homogenitu směsi. Po překročení doby zpracovatelnosti vyměňte statickou smíchávací dýzu.

Okolní teplota během vytvrzování nesmí překročit 60 °C.

Pro těsnění ve směšovacím a dávkovacím systému, která jsou v přímém kontaktu s lepidlem / těsnícím prostředkem, doporučujeme použít těsnění EPDM (bez změkčovadel) nebo ještě odolnější těsnění FFKM. V případě použití jiných těsnících materiálů se obraťte na naše oddělení aplikační techniky.

Složka A nereaguje s vlhkostí vzduchu a je za normálních podmínek (23 °C, 50% rel. vlh. vzduchu) stabilní.

Složka B je citlivá na vlhkost vzduchu, a proto musí být chráněna před vlhkostí.

Abyste dosáhli optimální přílnavost a dobré mechanické vlastnosti, je třeba se vyvarovat bublin vzduchu v lepené spáře.

Zpracování/vyhlazování: Lepidlo/tmel se musí vyhladit během doby zpracovatelnosti, aby byl zajištěn vnitřní kontakt s povrchem lepidla a boky. Nesmí se používat žádné vyhlazovací prostředky.

Vzhledem k velkému počtu možných vlivů během zpracování a použití musí zpracovatel vždy provést zkušební zpracování a aplikaci.

Konkrétní datum spotřeby najdete na potisku obalu a musí se dodržovat.

Doporučujeme skladovat naše výrobky v neotevřených originálních obalech v suchu (< 60 % rel. vlh. vzduchu) v rozsahu teplot + 15 °C až + 25 °C. Pokud jsou výrobky delší dobu (několik týdnů) skladovány a/nebo přepravovány při vyšší teplotě/vlhkosti vzduchu, nelze vyloučit snížení trvanlivosti nebo změnu vlastností materiálu.

Aby bylo zajištěno správné smíchání, musí uživatel během zpracování provádět kontroly kvality. Požadované zkoušky najdete v dokumentu „Kontroly kvality v průběhu zpracování 2K silikonu“, který je k dispozici v technickém oddělení.

Forma dodání

| Balení | Barva | Balící jednotka (BJ) | Kus / paleta | Kód |
|---|------------|--|--------------|--------------------|
| Koaxiální kartuše 280 ml | Černá C04 | 12/krabici vč. 6 statických smíchavacích dýz MGQ 10-16D | 1248 | S81-2030-107-C04 |
| Plastová kartuš side by side ACF 490 ml | Šedá C2252 | 9/krabici vč. 9 statických smíchavacích dýz ACF 12-24X | 540 | S81-2080-43-C2252 |
| Plastová kartuš side by side ACF 490 ml | Černá C04 | 9/krabici vč. 9 statických smíchavacích dýz ACF 12-24X | 540 | S81-2030-43-C04 |
| Plastová kartuše dlouhá 490 ml BlueLine | Šedá C2252 | 8/krabici vč. 8 statických smíchavacích dýz MBLTX 14-16G | 480 | S81-2080-111-C2252 |
| Plastová kartuše dlouhá 490 ml BlueLine | Černá C04 | 8/krabici vč. 8 statických smíchavacích dýz MBLTX 14-16G | 480 | S81-2030-111-C04 |
| Barel 200 l (složka A) | Šedá C2252 | 1 | 2 | S81-24-C01 |
| Barel 200 l (složka A) | Černá C04 | 1 | 2 | S81-24-C01 |
| Kbelík 20 l (složka B) | Šedá C2252 | 1 | 16 | S-CA2080-10-C2252 |
| Kbelík 20 l (složka B) | Černá C04 | 1 | 16 | S-CA2030-10-C04 |

Vzhledem k technice zobrazení se mohou uvedené barvy lišit od originálních barev výrobků.

Bezpečnostní pokyny

Dodržujte bezpečnostní list.

Po provedeném vytvrzení je výrobek bez zápachu.

Likvidace

Pokyny k likvidaci viz. bezpečnostní list.

Odpovědnost za vady

Výše uvedené informace a naše rady ohledně aplikační technologie ústně, písemně a prostřednictvím testů jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí, ale jsou považovány pouze za nezávazné poradenství, a to i s ohledem na jakákoli práva duševního vlastnictví třetích stran. Informace v této publikaci nezbavují zpracovatele povinnosti provádět vlastní testování našich produktů s ohledem na jejich vhodnost pro zamýšlené procesy a účely. Aplikace, použití a zpracování našich produktů a produktů vyrobených na základě našeho poradenství v oblasti aplikační technologie jsou mimo naši kontrolu, a jsou proto výhradní odpovědností zpracovatele. Pokud aplikace, pro kterou jsou naše produkty používány, podléhá oficiálnímu schválení, je uživatel odpovědný za získání těchto schválení. Vyhrazuji si právo přizpůsobit produkt technickému pokroku a novému vývoji. Dále odkazujeme na naše všeobecné obchodní podmínky, zejména pokud jde o případnou odpovědnost za vady. Naše všeobecné obchodní podmínky naleznete na www.otto-chemie.de.