



2-komponentowy klej silikonowy na bazie alkoksów usieciowany kondensacyjnie

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

S 610

Właściwości

- ▶ Bardzo szybkie hartowanie skrośne - Klejone łączenia wyjątkowo szybko nadają się do eksploatacji
- ▶ Bardzo dobra przyczepność na wielu materiałach – Możliwość stosowania na wielu materiałach bez wstępnej obróbki
- ▶ Elastyczny - Wyrównuje ruchy
- ▶ Bardzo dobra odporność na wpływy atmosferyczne, starzenie się i promieniowanie UV
- ▶ Tolerancja z foliami PVB zgodnie z kryteriami dyrektywy ift DI-02/1 - Odpowiednie przy przetwarzaniu VSG

Obszary zastosowań

- ▶ Klejenie szkła w przypadku trudniejszych warunków atmosferycznych i oddziaływania promieni UV
- ▶ Klejenie lusterek ceramicznych, szkła, z tworzywa sztucznego, stali nierdzewnej, aluminium, drewna, betonu, itd.
- ▶ Klejenie lakierowanego i emaliowanego szkła
- ▶ Klejenie i montowanie najróżniejszych materiałów, takich jak drewno, materiały drzewne, tworzywa sztuczne, metale i mineralne podkłady

Normy i badania

- ▶ Spełnia wymagania dotyczące reakcji na ogień EN 13501: klasa E
- ▶ Francuska klasa emisji VOC A+
- ▶ Odpowiedni do zastosowań zgodnie z instrukcją IVD nr 30+31+35 (IVD - Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające)

Dane techniczne

Poszczególne komponenty:

Komponent A

Kolor	biały
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9 ¹

1) od daty produkcji

Komponenty B

	OTTOCURE S-CA 2030	OTTOCURE S-CA 2080
Kolor	czarny	szary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24	~ 1,23

Hermann Otto GmbH

Krankenhausstr. 14 | 83413 Fridolfing, NIEMCY
 ☎ +49 8684 908-0 | @ info@otto-chemie.de
 www.otto-chemie.pl

Technika zastosowań

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



USZCZELNIANIE | KLEJENIE



Stosunek składników mieszanki według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10,6 : 1	10,6 : 1
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10 : 1	10 : 1
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9 ¹	9 ¹

1) od daty produkcji

Niezulkanizowana masa:

	OTTOCURE S-CA 2030	OTTOCURE S-CA 2080
Kolor	czarny	szary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30	~ 1,30
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 4 h	~ 13 - 23	~ 13 - 23
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 37 - 43	~ 37 - 43
Twardość A wg Shore'a po 3 dniach	~ 45	~ 45
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 25 - 50	~ 25 - 50
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4	~ 4

Wulkanizat:

Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 45
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 180
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	2,0 - 3,0
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [%]	250 - 400
Dopuszczalne odkształcenie całkowite [%]	20
Zdolność przywracania zgodnie z normą ISO 7389 przy wydłużeniu 50 % [%]	> 90

Wartości te nie są przeznaczone do sporządzania specyfikacji. Przed sporządzeniem specyfikacji proszę zwrócić się do OTTO-CHEMIE.

Obróbka wstępna

Powierzchnie mocowania muszą być czyste, odtłuszczone, suche i wytrzymałe.

Powierzchnie mocowania muszą być oczyszczone, a wszelkie zanieczyszczenia, takie jak środki antyadhezyjne, środki konserwujące, smar, olej, kurz, woda, stare środki klejaco-uszczelniające oraz inne materiały mające negatywny wpływ na przyczepność, usunięte. Czyszczenie nieporowatych podłoży: Czyszczenie za pomocą OTTO Cleaner T (nie jest wymagany czas odparowywania) i czystej, niestrzępiącej się ściereczki. Czyszczenie porowatych podłoży: oczyścić powierzchnie mechanicznie, np. za pomocą szczotki stalowej lub ściernicy, aby usunąć luźne cząstki.

Tabela środków gruntujących

Wymagania w stosunku do elastycznych uszczelnień i spoin klejowych zależne są od wpływów zewnętrznych. Ekstremalne wahania temperatur, siły rozciągające i ścinające, cykliczny kontakt z wodą itd. stawiają wysokie wymagania w stosunku do połączenia klejowego. W takich przypadkach wskazane jest w przypadku zaleceń (np. +/OTTO Primer 1216) zastosowanie wymienionej substancji podkładowej, aby uzyskać możliwie obciążalne połączenie.

ABS	T
Szkoło akrylowe/PMMA	1217 / T
Aluminium polerowane	+
Aluminium eloksalowane	+ / 1101
Aluminium, powlekane proszkowo	+ / 1101 / T
Beton	1105
Stal szlachetna	+ / 1101

Szkle	+
Szkle, powlekane	+ / T
Szkle, emaliowane	+
Drewno, nieobrobione	+ / 1215 / 1105 ¹
Beton komórkowy	1105
Tynk	1105
Twardy PCW	1226
Cynk, ocynkowane żelazo	+ / T

1) W przypadku dużego obciążenia wodnego prosimy o kontakt z naszym działem techniki stosowania.

+ = dobra przyczepność bez gruntowania
 - = nieodpowiedni
 T = zalecany test / doświadczenie wstępne

Wskazówki szczególne

Przed zastosowaniem produktu użytkownik zobowiązany jest upewnić się, że tworzywa/materiały w obszarze styku tolerowane są z produktem i między sobą i nie szkodzą sobie, ani nie zmieniają się (np. nie zabarwiają się). W przypadku tworzyw/materiałów, które następnie przetwarzane są w obszarze produktu, użytkownik zobowiązany jest do wcześniejszego wyjaśnienia, że ich składniki bądź opary nie mogą doprowadzić do uszkodzenia lub zmiany (np. zabarwienia) produktu. W razie potrzeby użytkownik zobowiązany jest skonsultować się z odpowiednim producentem tworzyw/materiałów. Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości alkoholu. W czasie obróbki i utwardzania należy zadbać o dobrą wentylację.

Wskazówki dotyczące obróbki

W celu zapewnienia prawidłowego mieszania użytkownik powinien przeprowadzić towarzyszące obróbce kontrole jakości. Każdorazowo wymagane badania należy zacytować z dokumentu „Towarzyszące obróbce kontrole jakości silikonu 2-komponentowego”, który dostępny jest za pośrednictwem działu techniki stosowania.

Obróbka 2-komponentowych środków klejaco-uszczelniających z kartusza side-by-side:

Najpierw usuwane są zatyczki zamykające obu komponentów. Włożyć kartusz do pistoletu. Wycisnąć materiał, aż wypłynie materiał obu komponentów. Zetrzeć materiał i za pomocą nakrętki kołpakowej zamocować mieszacz statyczny. Sprawdzić jednorodność mieszaniny.

Obróbka jako klej do lusterek:

Można kleić wyłącznie lustra z warstwą odblaskową i ochronną zgodną z normą DINEN1036. W razie wątpliwości proszę koniecznie uzyskać od producenta lustra informacje na ten temat.

Opisane poniżej wskazówki dotyczą zarówno szklanych, jak i akrylowych lusterek.

W sprawie łączenia z foliami chroniącymi przed odpryskami itp. proszę o kontakt z naszym działem techniki stosowania lub przeprowadzenie doświadczeń wstępnych.

Podłoża mineralne, jak np. beton, tynk, mur, płyty gipsowo-kartonowe, beton porowaty oraz nieobrobione drewno muszą być koniecznie zagruntowane substancją podkładową OTTO Primer 1105. Zastosowanie substancji podkładowej służy nie tylko do poprawy przyczepności, lecz również do bezwzględnie koniecznego zamknięcia alkaliczności. Niezamknięta alkaliczność może w połączeniu z wilgocią doprowadzić m.in. do uszkodzenia tylnej powierzchni lustra.

Podczas klejenia nigdy nie nakładać kleju do lusterek punktowo lub powierzchniowo, lecz pionowymi paskami. Długość paska kleju nie powinna przekraczać 200 mm. Na każdy m² powierzchni lustra należy nanieść co najmniej 3 paski kleju w taki sposób, aby po dociśnięciu lustra szerokość paska nie przekraczała 10 mm, a odstęp pomiędzy paskami kleju wynosił co najmniej 200 mm, aby możliwa była cyrkulacja powietrza niezbędna do wulkanizacji. Dla zapewnienia optymalnej nośności wymagana jest powierzchnia mocowania wynosząca co najmniej 10 cm²/kg masy lustra.

W celu uniknięcia uwieżenia produktu rozkładu substancji sieciującej należy koniecznie zachować między lustrem a podłożem minimalny odstęp wynoszący 1,6 mm. W najodpowiedniejszy sposób można to osiągnąć poprzez naklejenie przekładek.

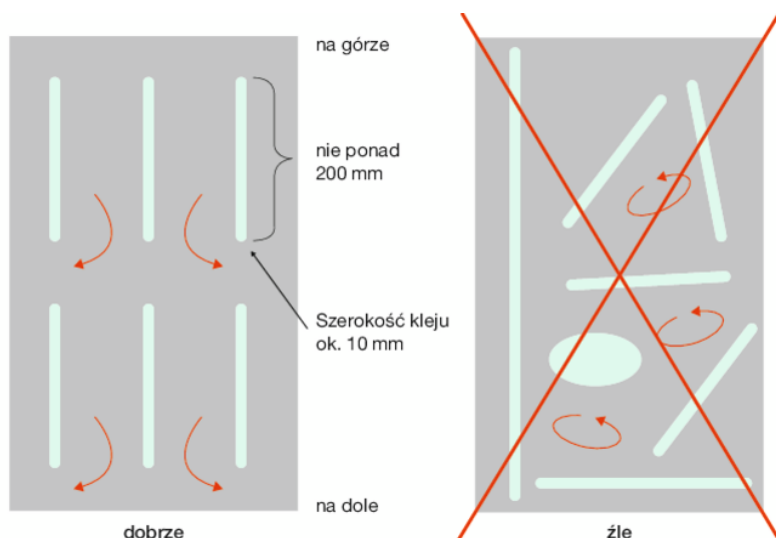
Zalecany to odstęp minimalny służy do odprowadzania produktu rozkładu substancji sieciującej. W żadnym wypadku nie znosi to zapewniających wentylację od tyłu minimalnych odstępów dla lusterek wymaganych przez instytut szklarstwa (Institut des Glaserhandwerks) w Hadamarze.

W przypadku klejenia lusterek akrylowych zalecamy przeprowadzenie kontroli przyczepności na polakierowanej powierzchni lustra. Podobnie jak w przypadku lusterek szklanych należy zadbać o swobodne odprowadzanie produktów rozkładu.

Wartości wytrzymałości wymagane dla połączenia klejonego osiągane są po około 8 godzinach (23 °C, ok. 50 % WWP). Do tego czasu konieczne jest wstępne unieruchomienie. Może być ono zrealizowane za pomocą usuwanych ponownie, mechanicznych przyrządów pomocniczych, jak np. klocki, kliny lub jednostronnych taśm klejących od przodu (od strony lustra), lub dwustronnych taśm klejących od tyłu (tylna strona).

Do zewnętrznego powlekania lusterek w połączeniu z kamieniami naturalnymi zalecamy OTTOSEAL® S 70 i OTTOSEAL® S 80, w połączeniu z innymi materiałami, jak ceramika, metale, szkło itd. zalecamy OTTOSEAL® S 120 i OTTOSEAL® S 125.

Należy uwzględnić, że nałożenie powłoki ochronnej może nastąpić dopiero po całkowitym utwardzeniu kleju do lusterek i ulotnieniu się produktów rozkładu. Czas ten wynosi około 3 dni. Natychmiastowe nałożenie powłoki jest możliwe, jeśli krawędź lustra pozostanie odsłonięta tak, aby możliwe było wywiewanie produktu rozkładu substancji sieciującej. W przypadku lusterek bez szklanej tylnej ściany uszczelnione powinny zostać tylko pionowe obrzeża lustra, aby uniknąć uszkodzenia powłoki lustrzanej przez powstawanie skroplin.



Temperatura otoczenia podczas utwardzania może wynosić maksymalnie 60 °C.

Komponent A nie reaguje z wilgotnością powietrza i jest stabilny w warunkach normalnych (23 °C, 50 % WWP).

Komponent B jest wrażliwy na wilgotność powietrza i dlatego musi być chroniony przed wilgocią.

Dla uzyskania optymalnej przyczepności i dobrych własności mechanicznych konieczne jest unikanie wtrąceń powietrza w spoinie klejowej.

Obróbka/wygładzanie: Materiał klejąco-uszczelniający musi być wygładzony w swoim czasie manipulacji, aby zapewnić bliski kontakt z powierzchnią mocowania i bokami. Nie wolno używać środka do wygładzania.

Ze względu na mnogość możliwych wpływów podczas obróbki i stosowania użytkownik zobowiązany jest zawsze do przeprowadzenia próbnej obróbki i zastosowania.

Konkretna data przydatności do użycia nadrukowana jest na opakowaniu i musi być przestrzegana.

Zalecamy przechowywanie naszych produktów w nieotwartych oryginalnych opakowaniach, w miejscu suchym (< 60 % WWP), w temperaturze od +15 °C do +25 °C. Jeżeli produkty składowane i/lub transportowane są przez dłuższe okresy (kilka tygodni) przy wyższej temperaturze / wilgotności powietrza, nie można wykluczyć skrócenia okresu trwałości bądź zmiany właściwości materiału.

Forma dostawy

490 ml wkład z tworzywa sztucznego Side-by-Side	
● jasnoszary	S610-2080-43-C5200
● czarny	S610-2030-43-C04
Sztuk na jednostkę opakowania	9
Sztuk na palecie	540

Do każdego kartusza dostarczany jest 1 mieszacz statyczny OTTO MFQX 10-24T.

Z przyczyn technicznych kolory przedstawione w katalogu mogą różnić się od oryginalnych kolorów produktów.

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Proszę przestrzegać Karty charakterystyki preparatu.

Po zakończeniu utwardzania produkt jest bezworny.

Utylizacja

Wskazówki dotyczące usuwania odpadów patrz Karta charakterystyki preparatu.

Odpowiedzialność za wady

Powyższe informacje i nasze porady techniczne dotyczące zastosowań – ustne, pisemne lub pozyskane w wyniku testów – są dostarczane zgodnie z naszą najlepszą wiedzą, jednak nie są poradami wiążącymi, w tym w odniesieniu do wszelkich praw własności osób trzecich. Informacje zawarte w niniejszym druku nie zwalniają przetwórcy z obowiązku przeprowadzenia własnych testów naszych produktów pod kątem ich przydatności do zamierzonych procesów i celów. Zastosowanie, użytkowanie i przetwarzanie naszych produktów oraz produktów wytworzonych na podstawie naszych technicznych porad dotyczących zastosowania są poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność za nie ponosi podmiot przetwarzający. Jeśli zastosowanie, w którym używane są nasze produkty, podlega wymogowi uzyskania oficjalnego zezwolenia, użytkownik jest odpowiedzialny za uzyskanie takiego zezwolenia. Zastrzegamy sobie prawo do dostosowania produktu w miarę postępu technicznego i pojawiania się nowych rozwiązań. W pozostałym zakresie odsyłamy do naszych Ogólnych warunków handlowych, w szczególności w odniesieniu do odpowiedzialności za wady. Nasze OWH można znaleźć

pod adresem www.otto-chemie.de.