



Klej i substancja uszczelniająca 2K na bazie alkoksy, sieciująca w zakresie kondensacji

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

S 670

## Właściwości

- ▶ Tolerancja z wieloma materiałami kompozytowymi ze szkłem izolacyjnym (patrz lista tolerancji na stronie internetowej) – Odpowiednie do przetwarzania szyb ze szkła izolacyjnego
- ▶ Tolerancja z foliami PVB zgodnie z kryteriami dyrektywy ift DI-02/1 - Odpowiednie przy przetwarzaniu VSG
- ▶ Bardzo wysoka przyczepność na wielu podłożach, także bez podkładu (patrz tabela środków gruntujących)
- ▶ Bardzo wysoka twardość A Shore'a - Wysoka wytrzymałość umożliwia zwiększone usztywnienie w zakresie klejonego okna
- ▶ Wysoka wartość rozszerzenia - Wysoka stabilność klejenia
- ▶ Bezwonny - Brak emisji zapachów
- ▶ Szybkie utwardzanie również w przypadku warstw o dużej grubości - Szybkie dalsze przetwarzanie
- ▶ Stabilne utwardzanie w zdefiniowanym czasie - Planowa wytrzymałość użytkowa i funkcyjna
- ▶ Wysoka odporność i wytrzymałość na rozdieranie - Odporność na duże obciążenia mechaniczne
- ▶ Bardzo dobra odporność na wpływy atmosferyczne, starzenie się i promieniowanie UV



## Obszary zastosowań

- ▶ Klejenie i uszczelnianie okien - Szklenie bezpośrednie - Klejenie pojedynczej szyby zespolonej w skrzydłach okiennych (PCW, drewno, aluminium) - Proszę uwzględnić listę kompatybilności
- ▶ Nadaje się do produkcji okien według standardu RC 2 lub RC 3 zgodnie z normą DIN V ENV 1627

## Normy i badania

- ▶ Klej do szyb o gwarantowanej jakości zgodnie z RALGZ716 część 2
- ▶ Sprawdzone zgodnie z wytyczną Instytutu Techniki Okiennej (ift) VE-08/4, część 1
- ▶ Testowane w różnych systemach do klejenia szyb antywłamaniowych, zgodnie z klasą odporności RC2 lub RC3
- ▶ Stanowisko rzeczoznawcy Laboratorium Badawczo-Rozwojowego Technologii Drewna w Dreźnie (epf Dresden) dla wykonania systemów zamocowania szyby w utrudniających włamanie oknach drewnianych klasy odporności RC 2, klejenie podstawy zakładki w połączeniu z klejeniem listwy przytrzymującej szybę
- ▶ Spełnia wymagania dotyczące reakcji na ogień EN 13501: klasa E

## Dane techniczne

### Poszczególne komponenty:

#### Komponent A

Kolor	C01 biały
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,58
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP do kartuszy BlueLine [miesiące]	9 <sup>1</sup>

### 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 I KLEJENIE

Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla hoboka/ beczki [miesiące]	9 <sup>1</sup>
---	----------------

1) od daty produkcji

**OTTOCURE S-CA 2165**

Kolor	C148 ciemnoszary
Kolor	C8558 jasnoszary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,23
Stosunek składników mieszanki według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	12,75 : 1
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10 : 1
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP do kartuszy BlueLine [miesiące]	9 <sup>1</sup>
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla hoboka/ beczki [miesiące]	9 <sup>1</sup>

1) od daty produkcji

**Niezwulkanizowana masa:  
z OTTOCURE S-CA 2165**

Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 2 h	15 - 35
Twardość A wg Shore'a po 24 h	45 - 55
Twardość A wg Shore'a po 3 dniach	~ 60
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	10 - 30
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

**Wulkanizat:**

Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,55
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 60
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 150
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 2
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [%]	~ 130
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 1,7

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

**Obróbka wstępna**

Powierzchnie mocowania muszą być oczyszczone, a wszelkie zanieczyszczenia, takie jak środki antyadhezyjne, środki konserwujące, smar, olej, kurz, woda, stare środki klejąco-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. Powierzchnie mocowania muszą być czyste, odtłuszczone, suche i wytrzymałe.

**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.

Aluminium eloksalowane	1226
Aluminium, powlekane proszkowo	1226 / 1101 / T <sup>1</sup>

Szkło	+
Szkło, emaliowane	+
Drewno, lazuirowane / lakierowane	1226 / 1101 / T <sup>1</sup>
Drewno, nieobrobione	+ <sup>2</sup>
Wtórna krawędź szyb zespolonych	T <sup>3</sup>
Twardy PCW	1226

1) Jak uczy doświadczenie, środek czyszczący OTTO Cleanprimer 1226 i OTTO Cleanprimer 1101 wykazują działanie polepszające przyczepność na powłokach. Wymagane jest jednak, aby nienaganna przyczepność kleju w połączeniu ze środkiem czyszczącym OTTO Cleanprimer 1226 bądź OTTO Cleanprimer 1101 na występujących oryginalnych podłożach zagwarantowana została przez wykonane we własnym zakresie kontrole przyczepności.

2) Bardzo dobra przyczepność występuje na następujących rodzajach (surowego) drewna: dąb, eukaliptus, świerk, jodła kanadyjska (hemlock), sosna, modrzew, meranti, oregon, modrzew syberyjski i mahoń sipo. Powierzchnia drewna do klejenia musi być heblowana, szlifowana lub polerowana.

3) W odniesieniu do przyczepności i tolerancji z materiałami krawędzi szyb zespolonych należy uwzględnić naszą aktualną listę tolerancji. Aktualną listę można pobrać z naszej strony internetowej.

+ = 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 uszczerbku lub zmiany (np. zabarwienia) produktu. W razie potrzeby użytkownik zobowiązany jest skonsultować się z odpowiednim producentem tworzyw/materiałów.

Szczegółowe konstrukcyjne połączenia klejonego muszą zostać uzgodnione z naszym działem techniki stosowania, zwłaszcza kompatybilność z materiałami kontaktowymi, jak krawędź szyby zespolonej, uszczelki itd.

Produkcja okna według standardu RC 2 lub RC 3 zależna jest nie tylko od kleju i jego prawidłowej obróbki, lecz również od środków konstrukcyjnych niemających związku z klejem (połączenia śrubowe, okucia, itd.). Z tego względu samo zastosowanie kleju nie jest gwarancją, że osiągnięty zostanie standard RC 2 lub RC 3.

Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości alkoholu.

W czasie obróbki i utwardzania należy zadbać o dobrą wentylację.

## Wskazówki dotyczące obróbki

Maksymalne odchylenie od stosunku składników mieszanki: Podany stosunek składników mieszanki może być zmieniony o maksymalnie +/- 10 %, aby wpłynąć na czas utwardzania.

Podczas mieszania należy unikać pęcherzyków powietrza. W tym celu zalecamy użycie urządzenia mieszającego.

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

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

Do uszczelnienia mieszająco-dozującego, które ma bezpośredni kontakt ze środkiem klejąco-uszczelniającym, zalecamy stosowanie uszczelek EPDM (niezawierających plastifikatorów) lub odporniejszych uszczelek FFKM. W przypadku zastosowania innych materiałów uszczelniających prosimy o kontakt z działem techniki zastosowań.

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.

Zmieszany środek klejąco-uszczelniający musi być poddany obróbce przed upływem czasu zachowania stanu plastycznego.

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.

W celu zapewnienia prawidłowego mieszania użytkownik powinien przeprowadzić towarzyszące obróbce kontrole jakości.

Każdorazowo wymagane badania należy zaczerpnąć z dokumentu „Towarzyszące obróbce kontrole jakości silikonu 2-komponentowego”, który dostępny jest za pośrednictwem działu techniki stosowania.

## Forma dostawy

	<b>490 ml wkład z tworzywa sztucznego BlueLine</b>	<b>200 l Beczka (komponentu A)</b>	<b>20 l hobok (komponentu B)</b>
● <b>ciemnoszary</b>	S670-2165-111-C148	na zapytanie	na zapytanie
● <b>jasnoszary</b>	S670-2165-111-C8558	na zapytanie	na zapytanie
<b>Sztuk na jednostkę opakowania</b>	<b>8</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
<b>Sztuk na palecie</b>	<b>480</b>	<b>2</b>	<b>16</b>

Karton z 8 mieszaczami statycznymi OTTO MBLTX 14-16G

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 bezwonnny.

### 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](http://www.otto-chemie.de).