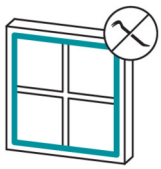
Karta danych technicznych

OTTOCOLL® S 88

Silikon 1-komponentowy do klejonego okna



1-komponentowy usieciowany kondensacyjnie silikonowy materiał klejący i uszczelniający na bazie alkoksów

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

S 88

Właściwości

- Tolerancja z wieloma materiałami kompozytowymi ze szkłem izolacyjnym (patrz lista tolerancji na stronie internetowej) – Odpowiednie do przetwarzania szyb ze szkła izolacyjnego
- Tolerowany przez folie PVB zgodnie zkryteriami wytycznej Instytutu Techniki Okiennej (ift) DI-02/1 dotyczącymi stosowania we wręgu okiennym zzasłoniętą krawędzią szyby
- Bardzo wysoka przyczepność na wielu podłożach, także bez podkładu (patrz tabela środków gruntujących)
- Bezwonny - Brak emisji zapachów
- Wysoka wartość rozszerzenia - Wysoka stabilność klejenia
- Wysoka odporność i wytrzymałość na rozdzieranie - 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 zespołu szyb zespolonych w skrzydłach okien (PCW, drewno, aluminium) na krawędzi szyby (głębokość ~10 mm)
- Kompensujące naprężenia klejenie i uszczelnianie różnych materiałów, jak szkło, drewno, metal i tworzywa sztuczne

Normy i badania

- Produkt przetestowany zgodnie z normą DIN4102-B1 – trudno zapalny
- EMICODE® EC 1 Plus - bardzo niski poziom emisji

Dane techniczne

Czas kożuszenia przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 45 [1]
Utwardzenie w 24 godz. przy 23 °C/50 % WWP [mm]	~ 2
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,4
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 40
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm²]	~ 1,0
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, tpy 3 [%]	~ 480
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm²]	~ 3,0
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 150

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 wkładu/torebki [miesięcy]	9 [2]

1) Czas tworzenia się warstwy ochronnej ulega ciągłemu wydłużeniu w sposób charakterystyczny dla danego produktu w miarę jego starzenia. Nie ma to wpływu na utwardzenie i wytrzymałość na obróbkę

2) od daty produkcji

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: oczyść 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 polerowane	+
Aluminium eloksalowane	+
Aluminium, powlekane proszkowo	+ / 1226
Szkło	+
Szkło, emaliowane	+
Drewno, lazurowane / lakierowane	+ / 1226
Twardy PCW	+ / 1226
Wtórna krawędź szyb zespolonych	T [1]

1) 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.
Szczegóły 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.
Czas wulkanizacji klejów 1-komponentowych wydłuża się wraz ze wzrostem grubości warstwy. W celu przyspieszenia utwardzania można po nałożeniu nawilżać klej rozpyloną mgiełką wodną. Gdyby wymagana była głębokość kleju > 15mm (połączenie klejowe podstawy przylgi), polecamy nasze kleje 2-komponentowe OTTOCOLL® S 81 lub OTTOCOLL® S 670.
Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości alkoholu.
W czasie obróbki i utwardzania należy zadbać o dobrą wentylację.

Wskazówki dotyczące obróbki

Klejenie na krawędzi szkła (10–15 mm): W przypadku dodatkowego klejenia na krawędzi szkła okna, wykonanego konwencjonalnie i przy użyciu klocków zgodnie ze standardami techniki (EN 12488), element okienny można ostrożnie przenieść natychmiast po wykonaniu. Po 72 godzinach element okienny można przetransportować na budowę i go zamontować. Utwardzenie następuje w ciągu następnych 1-2 tygodni.
Ze względu na mnogość możliwych wpływów podczas obróbki i stosowania użytkownik zobowiązany jest zawsze do przeprowadzenia próbnej obróbki i zastosowania.

Po zastosowaniu środka wygładzającego powierzchnia silikonu może pozostać lekko lepka przez kilka dni.
W przypadku zastosowania środków wygładzających należy natychmiast po lakierowaniu usunąć powstałe pasma wodne. Gdyby czyszczenie nastąpiło później, mogą pozostać trwałe smugi.
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

	580 ml torebka z folii aluminiowej
● **czarny**	S88-08-C04
Sztuk na jednostkę opakowania	**20**
Sztuk na palecie	**600**

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 bezwonny.

Utylizacja

Wskazówki dotyczące usuwania odpadów patrz Karta charakterystyki preparatu.

Informacje o marce

EMICODE® je registrovaná ochranná známka spoločnosti GEV e. V. (Dusseldorf, Niemcy)

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.