



Substancja uszczelniająca hybrydowa, polimerowa STP, 1K

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

M 380



Właściwości

- ▶ Nie zawiera silikonu
- ▶ Bezwonny - Brak emisji zapachów
- ▶ Może być malowany / lakierowany - proszę przestrzegać wskazówek dotyczących stosowania podanych w karcie danych technicznych
- ▶ O właściwościach grzybobójczych - Odporność na porażenie pleśnią
- ▶ Nie działa korozyjnie na niezabezpieczone powierzchnie metalowe
- ▶ Dobra odporność na działanie czynników atmosferycznych i starzenie się

Obszary zastosowań

- ▶ Uszczelnianie urządzeń klimatyzacyjnych i wentylacyjnych, np. kuchennych kanałów wyciągowych
- ▶ Do spoinowania w pomieszczeniach czystych i produkcyjnych o wysokich wymaganiach higienicznych, np. branża elektroniczna – produkcja układów scalonych
- ▶ Do spoinowania w pomieszczeniach produkcji wyrobów farmaceutycznych i innych artykułów medycznych
- ▶ Uszczelnianie spoin w obszarze chłodni
- ▶ Nadaje się do spoinowania w szpitalach i zakładach przetwórstwa spożywczego

Normy i badania

- ▶ Spełnia wymagania dotyczące reakcji na ogień EN 13501: klasa E
- ▶ Sprawdzony przez ISEGA Forschungs- und Untersuchungsgesellschaft mbH Aschaffenburg do zastosowań wewnątrz pomieszczeń sterylnych zgodnie z normą DIN EN ISO 846
- ▶ Odpowiedni do stosowania w urządzeniach instalacji przewietrzania pomieszczeń (RLT) zgodnie z normą VDI 6022, karta 1
- ▶ Zaświadczenie o braku zastrzeżeń - sprawdzony do stosowania w obszarach sąsiadujących z żywnością (ISEGA Forschungs- und Untersuchungs-Gesellschaft mbH, Aschaffenburg)
- ▶ EMICODE® EC 1 Plus - bardzo niski poziom emisji
- ▶ Francuska klasa emisji VOC A+
- ▶ Odpowiedni do zastosowań zgodnie z instrukcją IVD nr 31+35 (IVD- Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające)

Dane techniczne

Czas kożuszenia przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 20 - 30
Utworzenie w 24 godz. przy 23 °C/50 % WWP [mm]	~ 2 - 3
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny



Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,5
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 25
Dopuszczalne odkształcenie całkowite [%]	25
Wartość naprężenia przy rozciąganiu 100% zgodnie z normą ISO 8339 [N/mm ²], metoda B	~ 0,4
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 0,6
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [%]	~ 700
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 1,7
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 90
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	< 10
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla wkładu/torebki [miesiące]	12 ¹

1) 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 czyste, wolne od pyłu, odtłuszczone i wytrzymałe. Powierzchnie mocowania muszą być oczyszczone, a wszelkie zanieczyszczenia, takie jak środki antyadhezyjne, środki konserwujące, smar, olej, kurz, woda, stare środki klejząco-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.

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	T
Beton	1225
Stal szlachetna	+ / 1216
Szkło	+
Drewno, lakierowane (z zawartością rozpuszczalnika)	+ / 1226
Drewno, lakierowane (systemy wodne)	T / 1227
Drewno, lazurowane (z zawartością rozpuszczalnika)	+ / 1227
Drewno, lazurowane (systemy wodne)	+ / 1227
Ceramika, glazurowana	+
Ceramika, nieglazurowana	+ / 1216
Profile z tworzywa sztucznego (twardy PCW, np. Vinnolit)	1227
Miedź	+ / 1227 ¹
Mosiądz	+ / 1227
Kamień naturalny	-
Poliester	T
Beton komórkowy	T
Tynk	1225
Cynk, ocynkowane żelazo	+

1) Patrz "Wskazówki specjalne"

+ = 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.

Zapewniona musi być wzajemna tolerancja farb, lakierów, tworzyw sztucznych i innych materiałów powłokowych ze środkiem klejąco-uszczelniającym.

Na skutek wzajemnego oddziaływania chemikaliów w postaci płynnej i gazowej, na przykład materiałów zawierających jod, brom lub aldehydy może wystąpić zmiana zabarwienia materiału uszczelniającego. W razie potrzeby należy przed zastosowaniem przeprowadzić doświadczenia wstępne.

W pomieszczeniach z niewielką ilością światła UV lub bez niego, hybrydowe uszczelniacze polimerowe, szczególnie te w jasnych kolorach, mogą z czasem zmieniać barwę. Ponadto aldehydy i podobne substancje lub ich opary ze środków czyszczących i dezynfekujących, materiałów drewnopochodnych i innych materiałów budowlanych mogą prowadzić do przebarwień uszczelniający.

Negatywny wpływ na odcienie kolorystyczne mogą mieć wpływy środowiska (wysoka temperatura, chemikalia, opary, promieniowanie UV). Nie ma to żadnego wpływu na właściwości produktu.

W przypadku silnego chemicznego lub fizycznego obciążenia spoiny proszę o kontakt z działem techniki stosowania.

Należy unikać kontaktu z materiałami zawierającymi bitum i uwalniającymi plastyfikatory, jak np. butyl, EPDM, neopren, powłoki izolacyjne i zaczerniające.

Nie nadaje się do uszczelniania / klejenia miedzi po wpływie promieniowania UV / temperatury.

W przypadku modernizacji spoin skażonych pleśnią należy całkowicie usunąć istniejący elastyczny materiał uszczelniający.

Przed ponownym fugowaniem należy poddać przedmiotowe obszary szczelin obróbce aerozolem antypleśniowym OTTO, aby usunąć występujące ewentualnie zarodniki grzybów. W przeciwnym razie mimo grzybobójczych właściwości materiału uszczelniającego może bardzo szybko dojść do skażenia spoiny pleśnią.

Wskazówki dotyczące obróbki

Nasz produkt można malować / lakierować. Użytkownik / osoba wykonująca obróbkę musi przed zastosowaniem - w razie potrzeby w warunkach produkcyjnych - sprawdzić tolerancję między powłoką a naszym produktem. Nasz dział techniki stosowania OTTO chętnie udzieli Państwu niewiążącej pomocy. Jeżeli po pomyślnym sprawdzeniu tolerancji produkt nasz zostanie w wyjątkowych przypadkach pomalowany na całej powierzchni, również ta powłoka musi być w stanie nadążać za elastycznym ruchem materiału uszczelniającego. W przeciwnym razie mogą powstać pęknięcia powłoki lub pogorszenia wyglądu optycznego.

Musi być zapewniona wzajemna tolerancja farb, lakierów, tworzyw sztucznych i innych materiałów powłokowych ze środkiem klejąco-uszczelniającym. Materiały zawierające składniki alkaliczne mogą powodować interakcje w postaci przebarwień.

Powłoki czysto mineralne (np. na bazie wodnego szkła potasowego lub wapnia) nie nadają się do powlekania całej powierzchni ze względu na kruchość powłoki.

W zależności od warunków klimatycznych i rodzaju powłoki ponowne opracowanie zużyciem materiałów powłokowych możliwe po upływie co najmniej 1 godziny.

W zetknięciu z powłokami twardniejącymi pod wpływem utleniania (np. lakiery ftalowe) suszenie i utwardzanie mogą być opóźnione lub niemożliwe.

Zalecamy przeprowadzenie prób wstępnych.

Powłoki oraz ich opary mogą prowadzić do zabarwień środka klejącego lub materiału uszczelniającego.

Niewykluczone są zabarwienia powłok na skutek wzajemnych oddziaływań ze środkiem klejącym lub materiałem uszczelniającym.

Środek wygładzający w sprayu OTTO nanosić możliwie oszczędnie i celowo na powierzchnię środka uszczelniającego a narzędzia uszczelniające tylko lekko zwilżać środkiem wygładzającym w sprayu OTTO. Nadmiar natychmiast usunąć.

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

Kolory błyszczące

	310 ml wkład	580 ml torebka z folii aluminiowej
● szary metalik	M380-04-C998	M380-08-C998
● RAL 7004	M380-04-C7004	M380-08-C7004
● RAL 9002	M380-04-C9002	M380-08-C9002

Kolory błyszczące

 RAL 9010	M380-04-C9010	M380-08-C9010
Sztuk na jednostkę opakowania	20	20
Sztuk na palecie	1200	600

Z przyczyn technicznych kolory przedstawione w katalogu mogą różnić się od oryginalnych kolorów produktów. Dla dokładnego odwzorowania kolorów proszę zamówić nasz oryginalny wzornik kolorystyczny.

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® jest zastrzeżonym znakiem towarowym 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.