



Substancja uszczelniająca hybrydowa, polimerowa STP, 1K

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

M 390



Właściwości

- ▶ Bardzo wysoka wytrzymałość mechaniczna, odporność na przecięcia i rozdarcia – Odporność na duże obciążenia mechaniczne (np. czyszczenie mechaniczne myjkami wysokociśnieniowymi)
- ▶ Dobra odporność na działanie chemikaliów - Możliwość użycia w mocno obciążonych chemicznie zakresach
- ▶ Bardzo dobra przyczepność na wielu materiałach – Możliwość stosowania na wielu materiałach bez wstępnej obróbki
- ▶ Twardnieje praktycznie bez kurczenia się - Bez obróbki dodatkowej i bez wyokrążeń, które mają tendencję do zanieczyszczenia
- ▶ Ekstremalnie elastyczny - Wyrównuje ruchy
- ▶ Bezwonny - Brak emisji zapachów
- ▶ Nie zawiera silikonu
- ▶ Po utwardzeniu może być szlifowany i malowany - Optyczne dopasowanie fug
- ▶ Bez izocyjanów
- ▶ Dobra odporność na działanie czynników atmosferycznych i starzenie się



Obszary zastosowań

- ▶ Uszczelnianie spoin w parkietach, podłogach laminowanych, drewnianych, korkowych, plastikowych i winylowych
- ▶ Uszczelnianie silnie obciążonych mechanicznie spoin dylatacyjnych i łączy, które narażone są na obciążenia nieruchome lub ruch kołowy, np. w halach magazynowych i produkcyjnych, warsztatach, myjniach, garażach podziemnych, na parkingach, na powierzchniach dziedzińców itd.
- ▶ Uszczelnianie silnie obciążonych chemicznie spoin podłogowych i łączy, np. w mleczarniach, rzeźniach, fabrykach napojów i artykułów spożywczych, dużych kuchniach itd.
- ▶ Kompensujące naprężenia uszczelnienie spoin podłogowych i łączy wewnątrz i na zewnątrz przy chodnikach, balkonach, tarasach i obszarach publicznych
- ▶ Uszczelnianie szczelin dylatacyjnych między płytami betonowymi

Normy i badania

- ▶ Sprawdzony według normy EN 15651 część 1: F EXT-INT CC 25 HM
- ▶ Sprawdzony według normy EN 15651 część 4: PW EXT-INT CC 25 HM
- ▶ Reakcja na ogień sprawdzona zgodnie z normą EN 13501: Klasa E
- ▶ 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+
- ▶ Deklaracja w Baubook Austria
- ▶ Odpowiedni do zastosowań zgodnie z instrukcją IVD nr 1+8+21+35 (IVD - Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające)

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

Dane techniczne

Czas kożuszenia przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 20
Utwardzenie 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]	~ 1,4
Dopuszczalne odkształcenie całkowite [%]	25
Wartość naprężenia przy rozciąganiu 100% zgodnie z normą ISO 8339 [N/mm ²], metoda B	~ 0,5
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 0,8
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, tpy 3 [%]	~ 1500
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 4,9
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 35
Wytrzymałość na dalsze rozdzieranie ISO 34-1 [N/mm]	~ 15,9
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 90
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla wkładu/torebki [miesiący]	18 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, odtłuszczone, suche i wytrzymałe. 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.

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	+ / 1101
Aluminium eloksalowane	1101
Aluminium, powlekane proszkowo	+ / 1226 / T
Beton	1105
Wykładzina podłogowa, kauczuk	+ / 1227
Wykładzina podłogowa, PVC	+ / 1227
Wykładzina podłogowa, winyl	+ / 1227
Stal szlachetna	+ / 1216
Powłoka z żywicy epoksydowej	+
Cement włóknisty	1105
Drewno, lakierowane (z zawartością rozpuszczalnika)	+
Drewno, lakierowane (systemy wodne)	+ / 1226
Drewno, lazurowane (z zawartością rozpuszczalnika)	+
Drewno, lazurowane (systemy wodne)	+
Drewno, nieobrobione	+ / T
Ceramika, glazurowana	+
Ceramika, nieglazurowana	+ / 1216

Korek	+
Miedź	+ ¹
Laminat	+
Mosiądz	+
Kamień naturalny (marmur, granit itd.)	-
Parkiet, oliwiony	1227
Parkiet, inny	+
Tynk	1105
Twardy PCW	+ / 1217
Miękkie folie z PCW	+ / 1217
Cynk, ocynkowane żelazo	+ / 1216

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.

W przypadku powierzchni oliwionych oraz elementów drewnianych zawierających olej zalecamy przeprowadzenie wstępnych prób pod kątem wzajemnej tolerancji i przyczepności.

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

W przypadku znacznego ruchu kołowego (np. wózek wysokiego podnoszenia) zaleca się przykrycie elastycznych spoin profilem ochronnym (profil T) lub płytą ochronną. W przypadku znacznie obciążonych spoin podłogowych o szerokości ponad 15 mm zalecamy zasadniczo zastosowanie płyt ochronnych.

Do ochrony brzegów szczeliny w przypadku betonu i jastychu można zastosować krawędziowe profile ochronne lub sfazować brzegi szczeliny.

Ważne informacje dotyczące uszczelniania spoin podłogowych oraz szkice konstrukcyjne zawarte są w instrukcji Zrzeszenia Przemysłowego Materiały Uszczelniające (IVD) nr 1. Można pobrać go ze strony internetowej Industrieverband Dichtstoffe e.V. (Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające) www.abdichten.de.

Podczas prac z wysokociśnieniowymi urządzeniami czyszczącymi zachować co najmniej 50cm odległości między dyszą natryskową a materiałem uszczelniającym.

Przed obciążeniami mechanicznymi konieczne jest utwardzenie materiału uszczelniającego przez co najmniej 24 - 48 godzin, w zależności od głębokości spoiny. W tym czasie należy zadbać o odpowiednią ochronę.

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

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

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

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, a także intensywne działanie dymu tytoniowego mogą prowadzić do przebarwień uszczelniaczy.

Oporność chemiczna

Amoniacu (10%)	krótkotrwale odporny na działanie (72 godz)
Amoniacu (30%)	nieodporny na działanie
Benzyny	nieodporny na działanie
Woda destylowana	odporny na działanie
Olej napędowy	krótkotrwale odporny na działanie (72 godz)
Kwasu octowego (10%)	krótkotrwale odporny na działanie (72 godz)
Glikolu etylenowego	odporny na działanie
Izopropanol	nieodporny na działanie
Woda wodociągowa	odporny na działanie
Olej maszynowy	odporny na działanie

Kwasu mlekowego (10 %)	nieodporny na działanie
Roztwór chlorku sodu, nasycony (np. sól kuchenna, sól drogową)	odporny na działanie
Podchloryn sodu (13%)	odporny na działanie
Kwas fosforowy (10%)	odporny na działanie
Kwas fosforowy (30%)	odporny na działanie
Olej rzepakowy	odporny na działanie
Kwasu solnego (10%)	odporny na działanie
Nadtlenek wodoru (10%)	odporny na działanie

Sprawdzono wtemp. +23°C

Wskazówki dotyczące obróbki

Spoiny podłogowe/łączeniowe zgodnie z biuletynem IVD nr 1 w obszarach wewnętrznych i zewnętrznych z betonu i jastrychu, które są narażone na obciążenia stacjonarne lub ruch kołowy – w magazynach, halach produkcyjnych, na placach, na parkingach i w garażach podziemnych. Ze względu na bardzo wysoką wytrzymałość na karbowanie oraz na rozdarcie uszczelnienie nadaje się bardzo dobrze do powierzchni, które są poddawane regularnemu czyszczeniu maszynowemu. Należy jednak uważać, aby spoiny nie zostały zniszczone przez twarde szczotki czyszczące i aby podczas pracy z myjką wysokociśnieniową zachować minimalną odległość 50 cm między dyszą natryskową a uszczelniaczem.

Zastosowane dodatkowo chemikalia mają wpływ na wytrzymałość materiału uszczelniającego. - Spoiny podłogowe / łączeniowe w obszarach obciążonych chemicznie, np. w magazynach beczek, miejscach napełniania, na powierzchniach dziedzińców, w obszarach przeładunku towarów, w pomieszczeniach laboratoryjnych, warsztatach, myjniach - w podłogach ceramicznych, np. w przemyśle spożywczym, mleczarniach, dużych kuchniach

Należy uwzględnić, że w przypadku spoin elastycznych w tych obszarach chodzi o spoiny konserwacyjne według normy DIN 52 460, które muszą być kontrolowane i w razie potrzeby odnawiane w regularnych odstępach czasu (np. co rok), aby zapobiegać szkodom następczym.

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.

Wzestknięciu zpowłokami twardniejącymi pod wpływem utleniania (np. lakiery ftalowe) suszenie i utwardzanie mogą być opóźnione lub niemożliwe.

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.

Zasadniczo po wygładzeniu powierzchnia OTTOSEAL® M 390 jest błyszcząca. W celu dopasowania spoiny do matowej powierzchni zalecamy przetarcie powierzchni spoiny po co najmniej 24 godzinach niestrzępiącą się ściereczką z użyciem niewielkiego nacisku. W ten sposób można uzyskać matową spoinę.













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
 beżowy bahama	M390-04-C10	na zapytanie
 bazaltowy	M390-04-C2260	M390-08-C2260
 betonowo-szary	M390-04-C56	M390-08-C56
 buk	M390-04-C76	na zapytanie
 ciemnobrązowy	M390-04-C49	na zapytanie
 dąb ciemny	M390-04-C1237	M390-08-C1237
 dąb jasny	M390-04-C64	na zapytanie
 dąb rustykalny	M390-04-C98	na zapytanie
 jesion, sosna, świerk, klon europejski	M390-04-C105	na zapytanie
 krzemowoszary	M390-04-C8180	M390-08-C8180
 wiśnia	M390-04-C17	na zapytanie
 tytanowy	M390-04-C1172	M390-08-C1172

Kolory błyszczące

<input type="radio"/> biały	M390-04-C01	na zapytanie
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.