



Substancja uszczelniająca 1K na bazie oksymu, sieciowana neutralnie, bez MEKO

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

S 10

Właściwości

- ▶ Tolerancja z foliami PVB zgodnie z kryteriami dyrektywy ift DI-02/1 - Odpowiednie przy przetwarzaniu VSG
- ▶ Bardzo dobra odporność na wpływy atmosferyczne, starzenie się i promieniowanie UV
- ▶ Bardzo wysoka przyczepność na wielu podłożach, także bez podkładu (patrz tabela środków gruntujących)
- ▶ Wysoka odporność i wytrzymałość na rozdzielanie - Odporność na duże obciążenia mechaniczne
- ▶ Nie działa korozyjnie na niezabezpieczone powierzchnie metalowe

Obszary zastosowań

- ▶ Uszczelnianie spoin przyłączeniowych i szczelin dylatacyjnych w budownictwie nadziemnym
- ▶ Do odpornego na wpływy atmosferyczne uszczelniania szczelin (weather sealing) w obszarze elewacji szklanych, oszkleń skośnych, drewniano-szklanych elementów zespolonych, oszkleń dachów i ogrodów zimowych
- ▶ Do spoin na elementach szklanych
- ▶ Montaż szkła chroniącego przed promieniowaniem rentgenowskim

Normy i badania

- ▶ Sprawdzony według normy EN 15651 część 1: F EXT-INT CC 25 LM
- ▶ Sprawdzony według normy EN 15651 część 2: G CC 25 LM
- ▶ Reakcja na ogień sprawdzona zgodnie z normą EN 13501: Klasa E
- ▶ UL 94 Flame Classification HB RTI 105°C, plik nr E 176319
- ▶ Sprawdzony przez Schott Desag AG Deutsches Spezialglas w Grünenplan i zalecany do montażu szkła chroniącego przed promieniowaniem rentgenowskim RD 50 i RD 30
- ▶ Francuska klasa emisji VOC A+
- ▶ Odpowiedni do zastosowań zgodnie z instrukcją IVD nr 22+30+31+35 (IVD - Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające)

Dane techniczne

Czas kożuszenia przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 10
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/cm³]	~ 1,0
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 18
Dopuszczalne odkształcenie całkowite [%]	~ 25
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm²]	~ 0,3



Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [%]	~ 600
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 1,3
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 180
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla wkładu/torebki [miesiące]	12
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla hoboka/beczki [miesiące]	6
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

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.

ABS	1217
Szko akrylowe/PMMA	T
Akrylowe urządzenia sanitarne (np. wanny)	+ / 1101
Aluminium polerowane	+
Aluminium eloksalowane	+ / 1216
Aluminium, powlekane proszkowo	T / 1101
Aluminium, powlekane proszkowo (z zawartością teflonu)	T
Ołów	1216
Chrom	+
Stal szlachetna	+ / 1216
Żelazo	+
Powłoka z żywicy epoksydowej	+ / 1216
Powierzchnie spiekane / emaliowane	+
Szko	+ / 1226
Ceramika, glazurowana	+
Ceramika, nieglazurowana	+
Miedź	+ ¹
Płyty z żywicy melaminowej	T
Mosiądz	+ ¹
Poliamid	+ / 1216
Poliwęglan	+
Poliester	+
Polietylen (PE)	-
Polipropylen (PP)	T / 1221
Polistyren	+ / 1217
Powierzchnie powlekane porcelaną	+
Twardy PCW	+ / 1217
Miękkie folie z PCW	1217
Teflon® (PCFE, policzterofluoroetylen)	-
Cynk, ocynkowane żelazo	+

1) Możliwa jest reakcja neutralnych silikonów z metalami kolorowymi, jak np. miedź, mosiądz itd. Podczas utwardzania niezbędny jest swobodny dopływ powietrza.

+ = 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.

Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości związku oksymu.

W czasie obróbki i utwardzania należy zadbać o dobrą wentylację.

Czas wulkanizacji wydłuża się wraz ze wzrostem grubości warstwy silikonu. Silikony jednokomponentowe nie nadają się do klejenia powierzchniowego, chyba że zapewnione zostaną w tym celu specjalne przesłanki konstrukcyjne. Jeżeli silikonowy środek uszczelniający ma być stosowany w warstwach o grubości przekraczającej 15 mm, należy wcześniej skontaktować się z działem techniki stosowania.

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

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

Tolerowany przez zespolone szyby ochronne (VSG) w przypadku folii poliwinylbutyralowych (PVB) W przypadku żywic lanych i materiałów krawędzi szyby zespolonej na bazie polisulfidów lub poliuretanu proszę o kontakt.

W przypadku zastosowania środków wygładzających należy natychmiast po lakierowaniu usunąć powstałe pasma wodne.

Gdyby czyszczenie nastąpiło później, mogą pozostać trwałe smugi.

W przypadku połączeń klejonych / uszczelnień na zakładkę i płyt poliwęglanowych, zwłaszcza na zewnątrz budynku, nie można wykluczyć zmian zabarwienia materiału uszczelniającego.

W pomieszczeniach pozbawionych dostępu do światła dziennego, bądź w warunkach sporadycznego sztucznego oświetlenia uszczelniacze silikonowe aloksylowe / oksymowe / aminowe z biegiem czasu mogą zdradzać efekt żółknięcia. Dotyczy to zwłaszcza farb przezroczystych i jasnych. Zaleca się, w miarę możliwości technicznych, używanie w takich przypadkach silikonów octanowych.

Wskazówki dotyczące obróbki

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
● czarny	S10-04-C04
○ przezroczysty	S10-04-C00
○ biały	S10-04-C01
Sztuk na jednostkę opakowania	20
Sztuk na palecie	1200

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

Teflon® jest zastrzeżonym znakiem towarowym firmy The Chemours Company FC, LLC, Wilmington Del., USA

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.