



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

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

S 7

## Właściwości

- ▶ Kompatybilność z materiałami połączenia szyb zespolonych z przekładkami międzyszybowymi – patrz lista kompatybilności
- ▶ 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
- ▶ Łatwe użycie dzięki matowej powierzchni
- ▶ Długi czas kożuszenia - Długi czas obróbki
- ▶ Nie działa korozyjnie na niezabezpieczone powierzchnie metalowe

## Obszary zastosowań

- ▶ 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
- ▶ Do spoinowania zespolów szyb zespolonych

## 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
- ▶ Spełnia wymagania normy DIN 18540-F
- ▶ Spełnia wymagania normy ISO 11600 F 25 LM

## Dane techniczne

Czas kożuszenia przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 15
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 <sup>3</sup> ]	~ 1,2
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 30
Dopuszczalne odkształcenie całkowite [%]	25
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 0,4
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [%]	~ 600



Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, typ 3 ~ 1,6  
[N/mm<sup>2</sup>]

Odporność na temperaturę od/do [°C] - 40 / + 180

Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%] ~ 6

Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla wkładu/  
torebki [miesiące] 12

Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla hoboka/  
beczki [miesiące] 6

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.

Od dnia 01.11.2005 substancje podkładowe 1215, 1217 i 1218 podlegają obowiązkowi informacji i oznakowania zgodnie z niemieckim rozporządzeniem dotyczącym szkodliwych środków chemicznych (Chemikalienverbotsverordnung) (m.in. zakazowi samoobsługi). Proszę przestrzegać kart danych technicznych (<http://www.otto-chemie.de/pl/karty-danych>)

Szkoło akrylowe/PMMA	T
Aluminium polerowane	+
Aluminium eloksalowane	+
Aluminium, powlekane proszkowo	1101 / T
Aluminium, powlekane proszkowo (z zawartością teflonu)	T
Beton	+ / 1215
Chrom	+
Stal szlachetna	+
Powierzchnie spiekane / emaliowane	+
Szkoło	+ / 1226
Szkoło, powlekane	+ / T
Drewno, lakierowane (z zawartością rozpuszczalnika)	+
Drewno, lakierowane (systemy wodne)	+
Drewno, lazurowane (z zawartością rozpuszczalnika)	+
Drewno, lazurowane (systemy wodne)	+
Drewno, nieobrobione	1215 <sup>1</sup>
Ceramika, glazurowana	+
Ceramika, nieglazurowana	+
Miedź	+ <sup>2</sup>
Płyty z żywicy melaminowej	1225 / T
Mosiądz	+ <sup>2</sup>
Poliwęglan	T
Poliester	+
Polietylen (PE)	-
Polipropylen (PP)	T
Powierzchnie powlekane porcelaną	+
Twardy PCW	1217
Miękkie folie z PCW	1217
Teflon® (PCFE, policzterofluoroetylen)	-
Cynk, ocynkowane żelazo	+

- 1) W przypadku dużego obciążenia wodnego prosimy o kontakt z naszym działem techniki stosowania.
- 2) 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 oksyumu.

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.

W przypadku zastosowania środków wygładzających należy natychmiast po lakierowaniu usunąć powstałe pasma wodne. Gdyby czyszczenie nastąpiło później, mogą pozostać trwałe smugi.

## Wskazówki dotyczące obróbki

Podczas kształtowania spoiny należy poprzez zastosowanie polietylenowego materiału wypełniającego o zamkniętych porach unikać przyczepności do trzech powierzchni brzegowych.

Rozmiar spoiny należy dobrać tak, aby maksymalny ruch spoiny (wydłużenie i skrócenie) nie przekraczał +/- 25 % szerokości spoiny.

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
● czarny	S7-04-C04	S7-08-C04
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.

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