

Novasil® S 802

Das Silikon für die elastische Klebung und Abdichtung von Acrylglas und Polycarbonat

S 802

Eigenschaften

- ▶ Neutral vernetzender 1K-Silikon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy-Basis
- ▶ Haftet ohne Primer auf vielen Kunststoffen (ausgenommen PE, PP und PTFE und ähnliche Kunststoffe mit niedriger Oberflächenspannung)
- ▶ Verursacht an nicht vorgespanntem Acrylglas und Polycarbonat keine Spannungsrisse
- ▶ Geruchsarm
- ▶ Hohe Kerb- und Reißfestigkeit
- ▶ Nicht korrosiv
- ▶ Sehr gute Witterungs-, Alterungs- und UV-Beständigkeit

Anwendungsgebiete

Leuchten- und Elektronikindustrie:

- ▶ Elastisches Kleben und Abdichten von Leuchtgehäusen
- ▶ Elastisches Kleben und Abdichten von elektrischen und elektronischen Bauteilen

Allgemeine Industrie:

- ▶ Elastisches Kleben und Abdichten von Acrylglas und Polycarbonat

Normen und Prüfungen

- ▶ UL FLAME CLASSIFICATION 94 HB, RTI 105°C, File No. E176319
- ▶ Die Verträglichkeit mit spannungsfreiem Plexiglas® ist vom Hersteller geprüft und bestätigt. Prüfbericht über die Verträglichkeit mit Plexiglas®- XT liegt vor.
- ▶ Die Verträglichkeit mit vorgespanntem Makrolon® ist vom Hersteller geprüft und bestätigt. Prüfbericht über die Verträglichkeit mit Makrolon® liegt vor.

Technische Daten

| | |
|---|---------------------------|
| Farbe | C00 transparent |
| Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % rLf [min] | 10 - 15 |
| Aushärtung in 24 Std. bei 23 °C/50 % rLf [mm] | ~ 2,5 |
| Verarbeitungstemperatur von/bis [°C] | + 5 / + 40 |
| Viskosität bei 23 °C | pastös, standfest |
| Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³] | ~ 1,0 |
| Shore-A-Härte nach ISO 868 | ~ 20 |
| Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, Typ 3 [N/mm ²] | ~ 0,3 |
| Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%] | ~ 500 |
| Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm ²] | ~ 1,0 |
| Temperaturbeständigkeit von/bis [°C] | - 40 / + 200 ¹ |
| Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche/Beutel [Monate] | 12 ² |
| Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Hobbock/Fass [Monate] | 6 ² |

Hermann Otto GmbH

Krankenhausstr. 14 | 83413 Fridolfing, Deutschland
 ☎ +49 8684 908-0 | @ info@otto-chemie.de
 www.otto-chemie.de

☎ Anwendungsberatung

☎ +49 8684 908-4300
 @ tae@otto-chemie.de

**DICHTEN & KLEBEN**

- 1) Wenn der ausgehärtete Dichtstoff permanent Temperaturen im oberen Bereich ausgesetzt ist, besteht die Möglichkeit der Verfärbung des Vulkanisates sowie einer leichten Oberflächenklebrigkeit
- 2) ab Herstellung

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an OTTO-CHEMIE.

Vorbehandlung

Die Haftflächen müssen sauber, fettfrei, trocken und tragfähig sein.

Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden.

Empfindliche Kunststoffe mit OTTO Cleaner T oder mit einem vom Kunststoffhersteller empfohlenen Reiniger reinigen.

Bestimmte Kunststoffe benötigen eine spezielle Oberflächenbehandlung um darauf eine optimale Haftung erzielen zu können. Bitte wenden Sie sich hierzu vorher an unsere Anwendungstechnik.

Die Anforderungen an elastische Abdichtungen und Klebungen sind abhängig von den jeweiligen äußeren Einflüssen. Extreme Temperaturschwankungen, Dehn- und Scherkräfte, wiederholter Kontakt mit Wasser etc. stellen hohe Ansprüche an eine Haftverbindung. In solchen Fällen ist unter Umständen die Verwendung eines Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen. Hierzu bitten wir um Rücksprache mit der Anwendungstechnik.

Besondere Hinweise

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z. B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z. B. Verfärbung) des Produktes führen können.

Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/Materialien zu nehmen.

Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.

Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Die Vulkanisationszeit verlängert sich mit zunehmender Schichtstärke des Silikons. Einkomponentige Silikone sind nicht für flächige Klebungen geeignet, es sei denn, die speziellen konstruktiven Voraussetzungen dafür sind gegeben. Sollte der Silikon-Dichtstoff in Schichtstärken von mehr als 15 mm eingesetzt werden, wenden Sie sich bitte vorher an die Anwendungstechnik. Durch die Wechselwirkung mit Chemikalien in flüssiger als auch gasförmiger Form wie zum Beispiel jod-, brom- oder aldehydhaltigen Stoffen kann am Dichtstoff eine Verfärbung auftreten. Ggf. sind im Vorfeld eines Einsatzes Versuche vorzunehmen!

Berührungskontakt mit bitumenhaltigen und weichmacherabgebenden Materialien wie z.B. Butyl, EPDM, Neopren, Isolier- und Schwarzanstrichen vermeiden.

Bei überlappenden Klebungen/Dichtungen von Polycarbonat-Platten insbesondere im Außenbereich, können Dichtstoffverfärbungen nicht ausgeschlossen werden.

Anwendungshinweise

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Das konkrete Aufbrauchdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten.

Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

Lieferform

| | 310 ml Kartusche |
|-------------------------------------|-------------------------|
| <input type="radio"/> transparent | S802-04-C00 |
| Stück pro Verpackungseinheit | 20 |
| Stück pro Palette | 1200 |

Weitere Gebinde und Farben auf Anfrage

Aus darstellungstechnischen Gründen können die abgebildeten Farben von den Originalfarben der Produkte abweichen.

Sicherheitshinweise

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt geruchlos.

Entsorgung

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Markenhinweise

Plexiglas® ist eine eingetragene Marke der Firma Evonik-Röhm GmbH (Darmstadt)
Makrolon® ist eine eingetragene Marke der Firma Covestro Deutschland AG (Leverkusen)

Mängelhaftung

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Angaben in dieser Druckschrift befreien den Verarbeiter nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der auf Grund unserer anwendungstechnischen Beratung hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung. Sie finden unsere AGB unter www.otto-chemie.de.