

OTTOCOLL®**S 81****Technisches Datenblatt****Eigenschaften:**

- Neutraler, kondensationsvernetzender 2K-Silicon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy- Basis
- Sehr gute Witterungs-, Alterungs- und UV-Beständigkeit
- Hohe Kerb- und Reißfestigkeit gewährleistet eine hohe Stabilität der Klebung
- Sehr gute Haftung auf vielen Untergründen, z.T. in Verbindung mit Primer
- Nicht korrosiv
- Schnelle Aushärtung auch in hohen Schichtstärken
- Geruchsarm
- Verträglich mit PVB-Folien entsprechend den Kriterien der ift-Richtlinie DI-02/1
- Gute Verträglichkeit mit vielen Isolierglasrandverbund-Materialien - siehe Verträglichkeitsliste auf unserer Website

Anwendungsgebiete:

- Kleben und Dichten von Fenstern — Direktverglasung — Kleben der Isolierglaseinheit in den Fensterflügeln (PVC, Holz, Alu) - bitte Verträglichkeitsliste beachten
- Kleben und Dichten von Glaselementen (z. B. Trennwände)
- Geeignet zur Herstellung von Fenstern nach Standard RC 2 oder RC 3 gemäß DIN EN 1627

Normen und Prüfungen:

- Geprüft nach RAL GZ 716/1, Abschnitt III, Teil A, 3.5 und ift-Richtlinie VE-08/1, Teil 1, Haftverhalten auf PVC, Überschlagsklebung auf Position 1
- Geprüft nach RAL GZ 716/1, Abschnitt III, Teil A, 3.5.4, Rollenschälversuch zur Ermittlung der Haftfestigkeit bei Falzgrundklebung
- Geprüft nach ift-Richtlinie VE-08/1, Teil 1, Haftverhalten auf Holz, Überschlagsklebung auf Position 1
- Gutachtliche Stellungnahme vom eph Dresden für die Ausführung von Glasanbindungssystemen bei einbruchhemmenden Holzfenstern der Widerstandsklasse RC 2, Falzgrundklebung in Kombination mit Klebung der Glashalteleiste

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.

Die konstruktiven Details der Klebung müssen mit unserer Anwendungstechnik abgestimmt werden, insbesondere die Verträglichkeit mit Kontaktmaterialien wie Isolierglasrandverbund, Dichtungen etc. Die Herstellung eines Fensters nach Standard RC 2 oder RC 3 ist nicht nur vom Klebstoff und dessen sachgerechter Verarbeitung abhängig, sondern auch von konstruktiven, nicht in Zusammenhang mit dem Klebstoff stehenden Maßnahmen (Verschraubungen, Beschläge, etc.). Daher ist die Verwendung eines Klebstoffes alleine keine Gewähr dafür, dass der Standard RC 2 oder RC 3 erreicht wird. Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei. Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Technische Daten:**Einzelkomponenten:**

Komponente A

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte Komp. A bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9

OTTOCURE S-CA 2030

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte Komp. B bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9

OTTOCURE S-CA 2080

Farbe	grau
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte Komp. B bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,23
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9

Unvulkanisierte Masse: mit OTTOCURE S-CA 2030

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 2 h	~ 7 - 20
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 38 - 45
Shore-A-Härte nach 3 d	~ 45
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 15 - 30
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

mit OTTOCURE S-CA 2080

Farbe	grau
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 2 h	~ 7 - 20
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 38 - 45
Shore-A-Härte nach 3 d	~ 45
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 15 - 30
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

Vulkanisat:

Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 45
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 150
Zugfestigkeit nach ISO 37, S3A [N/mm ²]	2,0 - 2,5
Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]	200 - 400
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,0

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

Vorbehandlung:

Die Haflflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigung mit OTTO Cleaner T (Ablüfzeit

ca. 1 Minute) und sauberem, flusenfreiem Tuch. Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Die Haftflächen müssen sauber, fettfrei, trocken und tragfähig sein.

Grundierungstabelle:

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 bei Empfehlungen (z.B. +/OTTO Primer 1216) die Verwendung des genannten Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen.

Aluminium eloxiert	1226
Aluminium, pulverbeschichtet	1226 / 1101 / T (1)
Glas	+
Holz, lasiert/ lackiert	1226 / 1101 / T (1)
Holz, unbehandelt	+ (2)
IG-Sekundärrandverbund	T (3)
PVC-hart	1226

1) OTTO Cleanprimer 1226 und OTTO Cleanprimer 1101 zeigen erfahrungsgemäß eine haftverbessernde Wirkung auf Beschichtungen. Es ist jedoch erforderlich, dass die einwandfreie Haftung des Klebstoffes in Kombination mit OTTO Cleanprimer 1226 bzw. OTTO Cleanprimer 1101 auf den vorliegenden Original-Untergründen durch eigene Haftprüfungen sichergestellt wird.

2) Auf folgenden Holzarten (roh) ist eine sehr gute Haftung gegeben: Eiche, Eukalyptus, Fichte, Hemlock, Kiefer, Lärche, Meranti, Oregon, Sibirische Lärche und Sipo. Die Holzoberfläche muss für die Klebung gehobelt, geschliffen oder finiert sein.

3) Bezüglich der Haftung und Verträglichkeit zu IG-Randverbundmaterialien ist unsere aktuelle Verträglichkeitsliste zu beachten. Die aktuelle Liste kann von unserer Homepage heruntergeladen werden.

+ = ohne Grundierung gute Haftung

- = nicht geeignet

T = Test/Vorversuch empfohlen

Anwendungshinweise:

Maximale Abweichung vom Mischungsverhältnis: Das angegebene Mischungsverhältnis kann um maximal +/- 10 % variiert werden, um die Aushärtezeit zu beeinflussen.

Luffeinschlüsse während des Mischens sind zu vermeiden. Dazu empfehlen wir die Verwendung einer Mischanlage.

Verarbeitung 2K-Kleb- und Dichtstoffe aus side-by-side Kartusche:

Zuerst werden die Verschlussstöpsel der beiden Komponenten entfernt. Kartusche in die Pistole einlegen. Material ausdrücken, bis bei beiden Komponenten Material austritt. Material abwischen und Statikmischer mit Überwurfmutter befestigen. Homogenität der Mischung prüfen.

Verarbeitung 2K-Kleb- und Dichtstoffe aus Koaxial-Kartusche:

Hinweis: Der Durchmesser des Drucktellers der 1K-Pistole darf 41 mm nicht überschreiten.

Die Vorschubgeschwindigkeit des Drucktellers sollte < 150 mm/min. betragen (bei der OTTO-Akku-Pistole HPS-4T und HPS-6T max. Stufe 2 verwenden)!

Zuerst wird die Verschlusskappe entfernt. Kartusche in die Pistole einlegen. Material ausdrücken, bis bei beiden Komponenten Material austritt. Material abwischen und Statikmischer aufschrauben.

Homogenität der Mischung prüfen. Nach überschreiten der Topfzeit Statikmischer wechseln.

Die Umgebungstemperatur während der Aushärtung darf maximal 60 °C betragen.

Für Dichtungen der Misch- und Dosieranlage, die in direktem Kontakt mit dem Kleb-/ Dichtstoff stehen, empfehlen wir (weichmacherfreie) EPDM-Dichtungen zu verwenden. Bei Einsatz anderer Dichtungsmaterialien bitten wir um Rücksprache mit der Anwendungstechnik.

Die Komponente A reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23° C, 50 % rLF) stabil.

Die Komponente B ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss deshalb vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluß von Luft in der Klebfuge vermieden werden.

Verarbeiten/Glätten: Der Kleb-/Dichtstoff muss innerhalb seiner Topfzeit geglättet werden, um den innigen Kontakt mit der Haftfläche und den Flanken zu gewährleisten. Es darf kein Glättmittel verwendet werden.

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

Zur Sicherstellung der korrekten Mischung sind vom Anwender verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen durchzuführen. Die jeweils erforderlichen Prüfungen sind dem Dokument "Verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen 2K-Silicone" zu entnehmen, das über die Anwendungstechnik erhältlich ist.

Lieferform:

	280 ml Koaxial-Kartusche	490 ml side-by-side Kunststoff Kartusche	200 l-Fass (Komponente A)	20 l-Kunststoff Hobbock (Komponente B)
grau	S81-2080-107-C2252	S81-2080-43-C2252	S81-24-C01	S-CA2080-10-C2252
schwarz	S81-2030-107-C04	S81-2030-43-C04	S81-24-C01	S-CA2030-10-C04
Verpackungseinheit	12	9	1	1
Stück/Palette	1.248	540	2	10

Sicherheitshinweise:

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.
 Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt völlig geruchlos.

Entsorgung:

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung:

Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Die Angaben in dieser Druckschrift und Erklärungen der Otto-Chemie im Zusammenhang mit dieser Druckschrift stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Garantieerklärungen bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der gesonderten ausdrücklichen schriftlichen Erklärung der Otto-Chemie. Die in diesem Datenblatt angegebenen Beschaffenheiten legen die Eigenschaften des Liefergegenstandes umfassend und abschließend fest. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung, auch bezüglich etwaiger spezieller Anwendungsproblematiken. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Unsere Empfehlungen befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, die Möglichkeit der Beeinträchtigung von Rechten Dritter zu berücksichtigen und, wenn nötig, zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung. Sie finden unsere AGB unter <http://www.otto-chemie.de>