

# Novasil® S 44

La colle-mastic à 2 composants à base de silicone pour l'industrie des appareils ménagers

S 44

## Propriétés

- ▶ Colle mastic silicone à 2 composants neutre à base d'alkoxy à réticulation par condensation
- ▶ Durcissement à température ambiante
- ▶ Très bonne adhérence sur vitrocéramique ainsi que sur beaucoup des métaux revêtus et non revêtus
- ▶ Réduit la durée des cycles, grâce à un durcissement rapide, les pièces collées peuvent continuer à être usinées très rapidement
- ▶ Résistance mécanique élevée
- ▶ Peu odorant(e)
- ▶ Non corrosif(ve)

## Domaines d'application

### Industrie des appareils ménagers :

- ▶ Collage et étanchéification de plaque de cuisson en vitrocéramique
- ▶ Collage d'équerres de retenue, caches, vitres de fours, poignées de portes

## Normes et essais

- ▶ Homologation selon UL FLAME CLASSIFICATION HB - File n° : E176319 (contrôle avec OTTOCURE S-CA 2030)
- ▶ Contrôlé selon la norme de contrôle UL 746C - «Standard for polymeric materials - Use in electrical equipment evaluations», température d'utilisation + 130°C, fichier n°: E479863 (contrôle avec OTTOCURE S-CA 2030)

## Spécification techniques

### Composants individuels :

#### Composant A

|   |                |
|---|----------------|
| Couleur                                     | blanc          |
| Viscosité à 23 °C                           | pâteux         |
| Densité à 23 °C selon ISO 1183-1 [g/cm³]    | ~ 1,31         |
| Stabilité de stockage à 23°C/50 % HR [mois] | 9 <sup>1</sup> |

1) à partir de la fabrication

#### Composant B

#### OTTOCURE

|  | S-CA 2275 | S-CA 2175 | S-CA 2160 | S-CA 2030 |
|--|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Couleur  | noir      | noir      | noir      | noir      |
| Viscosité à 23 °C  | pâteux    | pâteux    | pâteux    | pâteux    |
| Densité à 23 °C selon ISO 1183-1 [g/cm³]                 | ~ 1,06    | ~ 1,24    | ~ 1,24    | ~ 1,24    |
| Stabilité de stockage à 23°C/50 % HR [mois] <sup>1</sup> | 6         | 6         | 6         | 9         |

1) à partir de la fabrication

## Matière mélangée

### Hermann Otto GmbH

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

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



ÉTANCHÉITÉ &amp; COLLAGE

**Avec OTTOCURE**

|   | S-CA 2275 | S-CA 2175 | S-CA 2160 | S-CA 2030 |
|---|-----------|-----------|-----------|-----------|
| <b>Couleur</b>                                | noir      | noir      | noir      | noir      |
| <b>Viscosité à 23 °C</b>                      | pâteux    | pâteux    | pâteux    | pâteux    |
| <b>Temps ouvert à 23 °C/50 % HR [minutes]</b> | ~ 2 - 7   | ~ 5 - 15  | ~ 5 - 15  | ~ 25 - 50 |
| <b>Durété shore A après 1 h</b>               | > 15      | > 6       | > 10      | 0         |
| <b>Durété Shore A après 4 heures</b>          | ---       | ---       | ---       | > 12      |
| <b>Durété Shore A après 24 h</b>              | > 35      | > 35      | > 35      | > 35      |

**Masse vulcanisé:**

|  |                           |
|--|---------------------------|
| <b>Densité à + 23 °C [g/cm<sup>3</sup>]</b>  | ~ 1,3                     |
| <b>Durété Shore A selon ISO 868</b>  | ~ 40 - 52                 |
| <b>Résistance à la température de/à [°C]</b>   | - 40 / + 180 <sup>1</sup> |
| <b>Résistance à la traction selon ISO 37, type 3 [N/mm<sup>2</sup>]</b>                        | ~ 2,0 - 3,0               |
| <b>Allongement à la rupture selon ISO 37, type 3 [%]</b>                                       | ~ 180 - 400               |
| <b>Coefficient de contrainte d'allongement à 100 % selon ISO 37, type 3 [N/mm<sup>2</sup>]</b> | ~ 0,7 - 1,2               |
| <b>Perte de volume selon ISO 10563 [%]</b>   | ~ 4                       |

1) brièvement jusqu'à + 200 °C

Les données techniques ci-dessus ne sont pas destinées à l'élaboration de cahiers de spécifications. Veuillez contacter OTTO-CHEMIE pour l'élaboration des cahiers de spécifications.

**Prétraitement**

Les surfaces d'adhérence doivent être nettoyées et débarrassées de toute impureté telle que produit de séparation, de conservation, graisse, huile, poussière, eau, résidus de colle/joint et autre substance pouvant entraver la bonne adhérence. Les supports d'adhérence doivent être propres, exempts de poussières et graisses ainsi que solides.

Les exigences posées aux étanchements élastiques et aux colles dépendent des influences extérieures respectives. Les variations extrêmes de la température, les forces d'étirement et de cisaillement, un contact répété avec de l'eau etc., posent des contraintes très élevées aux liaisons collées. Dans ce cas l'utilisation des apprêts préconisés est recommandée pour obtenir le raccord le plus résistant possible. Veuillez consulter avec notre service technique.

**Remarques spéciales**

Avant l'utilisation du produit, l'utilisateur doit s'assurer que les matières et matériaux de construction qui entrent en contact sont bien compatibles avec le produit même ainsi que entre eux et qu'ils ne l'endommageront ou ne le modifieront pas (changement de couleur par exemple). Dans le cas de matières et matériaux de construction qui sont mis en œuvre par la suite dans la zone du produit, l'utilisateur doit au préalable s'assurer que leurs composants ou encore leurs émanations n'affectent ou ne modifient pas le produit (par exemple changement de couleur). Le cas échéant, l'utilisateur doit contacter les différents fournisseurs concernés.

Les détails constructifs sont à accorder avec notre service technique.

Pendant le durcissement, de faibles quantités d'alcool sont lentement libérées.

Pendant la mise en œuvre et le durcissement de une bonne ventilation doit être assurée.

Les peintures, les vernis, les matériaux plastiques et d'autres matériaux de revêtement doivent être compatibles avec la colle / le mastic.

**Conseils d'application**

|   |                        |
|---|------------------------|
| <b>Température d'application de/à [°C]</b>                            | +10 / +25 <sup>1</sup> |
| <b>Rapport de mélange par poids (A masse de base : B durcisseur)</b>  | 10,6 : 1 <sup>2</sup>  |
| <b>Rapport de mélange par volume (A masse de base : B durcisseur)</b> | 10 : 1                 |
| <b>Écart maximal admissible par rapport au rapport de mélange [%]</b> | ± 10                   |
| <b>Pression recommandée du plateau suiveur, composant A [bar]</b>     | 2 - 3                  |

**Pression recommandée du plateau suiveur, composant B** < 1,5  
[bar]

**Température maximale pendant le durcissement [°C]** +60

1) au maximum à + 30 °C

2) Avec Ottocure S-CA 2275 : 12,4 : 1

Il est impératif que des inclusions d'air soient évitées lors du mélange. Nous recommandons dès lors un mélangeur. Pour les joints de l'appareil de mélange et de dosage qui sont en contact direct avec la colle/le produit d'étanchéité, nous recommandons d'utiliser des joints EPDM (sans plastifiant) ou des joints FFKM encore plus résistants. En cas d'utilisation d'autres matériaux d'étanchéité, veuillez consulter le service technique d'application.

Le composant A ne réagit pas à l'humidité de l'air et il est normalement stable (conditions de 23 °C, 50 % h.r.).

Le composant B est sensible à l'humidité de l'air et il doit en conséquence en être protégé.

Afin d'obtenir une adhérence optimum et de bonnes caractéristiques mécaniques, il convient d'éviter l'inclusion d'air.

La colle / le mastic mélangé doit être utilisé avant le fin de la durée de vie en pot.

Application/Lissage: La colle/mastic doit être lissé pendant le temps de pot ouvert afin d'assurer un contact rapproché entre la surface d'adhérence et les flancs. N'utiliser pas un produit de lissage.

En raison des nombreuses influences possibles pendant le traitement et l'application, il est recommandé de faire un traitement et une application du produit au préalable.

Nous recommandons un stockage des emballages originaux non ouverts au sec (humidité relative < 60 %) à des températures de + 15 °C à + 25 °C. Un stockage et /ou un transport de nos produits pour plusieurs semaines aux températures ou à une humidité relative augmentée(s) peut causer une réduction de la durée de stockage / durabilité respectivement à un changement des propriétés.

Afin de garantir un mélange correct, l'utilisateur doit effectuer des contrôles de qualité accompagnant la mise en oeuvre. Les contrôles nécessaires sont indiqués dans le document « Contrôles de qualité accompagnant la mise en oeuvre de silicones à 2 composants » qui est disponible auprès du service technique.

## Conditionnement

Conditionnements et couleurs sur demande.

## Avis de sécurité

Veuillez consulter la fiche de données de sécurité.

Après le durcissement, le produit devient inodore.

## Traitement des déchets

Traitement des déchets: voir la fiche de sécurité.

## Responsabilité

Les informations susmentionnées et nos conseils d'application, qu'ils soient donnés verbalement, par écrit ou par des essais, sont fournis en toute bonne foi, mais ne sont considérés que comme des indications non contraignantes, y compris en ce qui concerne d'éventuels droits de propriété intellectuelle de tiers. Les informations contenues dans ce document ne dispensent pas l'utilisateur de vérifier lui-même l'adéquation de nos produits avec les procédés et les applications envisagés. L'application, l'utilisation et la transformation de nos produits et des produits fabriqués sur la base de nos conseils d'application se font en dehors de nos possibilités de contrôle et relèvent donc exclusivement de la responsabilité du transformateur. Si l'application pour laquelle nos produits sont utilisés est soumise à une autorisation administrative, l'utilisateur est responsable de l'obtention de ces autorisations. Nous nous réservons le droit d'adapter le produit aux avancées techniques et aux nouveaux développements. Pour le reste, nous renvoyons à nos conditions générales de vente, notamment en ce qui concerne une éventuelle responsabilité pour vices. Vous trouverez nos CGV à l'adresse [www.otto-chemie.de](http://www.otto-chemie.de).