



Silikon 2-składnikowy Premium do przeszkleń strukturalnych

Klej i substancja uszczelniająca 2K na bazie alkoksy, sieciująca w zakresie kondensacji

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

S 660

Właściwości

- ▶ Neutralny, kondensacyjnie usieciowany, 2-komponentowy klej silikonowy na bazie alkoksów
- ▶ Estremalnie odporny na promieniowanie UV, odporny na zerwanie i rozdieranie
- ▶ Niekorozyjny
- ▶ Bardzo dobra przyczepność na szkłe i drewnie
- ▶ Wysoki współczynnik rozszerzalności gwarantuje dużą stabilność klejenia
- ▶ Twardnieje w temperaturze pokojowej
- ▶ Minimalnie uciążliwy zapach
- ▶ Skrócone czasy cykli - dzięki szybkiemu utwardzaniu sklejone elementy mogą być ekstremalnie szybko poddane dalszej obróbce
- ▶ Wysoka obciążalność mechaniczna
- ▶ Niewielki skurcz objętościowy w czasie utwardzania (ok. 4 %)
- ▶ Bardzo dobra odporność termiczna
- ▶ Doskonała odporność na wodę i wilgoć



Obszary zastosowań

- ▶ Klejenie drewniano-szklanych elementów zespolonych
- ▶ Kompensujące naprężenia klejenie i uszczelnianie różnych materiałów, jak szkło, drewno, metal i tworzywa sztuczne

Dane techniczne

Poszczególne komponenty:

	Komponent A	OTTOCOLL® S 660 komp.B (OTTOCURE S-CA 2010)
Kolor	biały	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31	~ 1,17
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	8	8
Stosunek składników mieszanki według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	-	11,0 : 1
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	-	10 : 1

Niezwulkanizowana masa:

z OTTOCOLL® S 660 komp.B (OTTOCURE S-CA 2010)

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny

Hermann Otto GmbH

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

Technika zastosowań

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



USZCZELNIANIE | KLEJENIE

Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 30
Twardość A wg Shore'a po 4 h	~ 25 - 30
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 38 - 42
Twardość A wg Shore'a po 3 dniach	~ 45
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 15 - 35
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

Wulkanizat:

Gęstość w temp. + 23 °C [g/cm ³]	~ 1,3
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 45
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 150
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 2,9
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [%]	~ 350
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 1,0

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 klejaco-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: oczyścić 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.

Szkło	+
Drewno, nieobrobione	+ 1
Tworzywa wzmocnione włóknem	1101

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

+ = 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. Szczegóły konstrukcyjne połączenia klejonego muszą zostać uzgodnione z naszym działem techniki stosowania, zwłaszcza kompatybilność z materiałami kontaktowymi, jak krawędź szyby zespolonej, uszczelki itd. Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości alkoholu. W czasie obróbki i utwardzania należy zadbać o dobrą wentylację. Obróbka z użyciem pistoletu pneumatycznego P TS 460 XH

Wskazówki dotyczące obróbki

Maksymalne odchylenie od stosunku składników mieszaniny: Podany stosunek składników mieszaniny może być zmieniony o maksymalnie +/- 10 %, aby wpłynąć na czas utwardzania. Obróbka 2-komponentowych środków klejaco-uszczelniających z kartusza side-by-side:

Najpierw usuwane są zatyczki zamykające obu komponentów. Włożyć kartusz do pistoletu. Wycisnąć materiał, aż wypłynie materiał obu komponentów. Zetrzeć materiał i za pomocą nakrętki kołpakowej zamocować mieszacz statyczny. Sprawdzić jednorodność mieszaniny.

Do uszczelnienia mieszająco-dożującego, które ma bezpośredni kontakt ze środkiem klejąco-uszczelniającym, zalecamy stosowanie uszczelek EPDM (niezawierających plastyfikatorów) lub odporniejszych uszczelek FFKM. W przypadku zastosowania innych materiałów uszczelniających prosimy o kontakt z działem techniki zastosowań.

Podczas mieszania należy unikać pęcherzyków powietrza. W tym celu zalecamy użycie urządzenia mieszającego.

Temperatura otoczenia podczas utwardzania może wynosić maksymalnie 60 °C.

Komponent A nie reaguje z wilgotnością powietrza i jest stabilny w warunkach normalnych (23 °C, 50 % WWP).

Komponent B jest wrażliwy na wilgotność powietrza i dlatego musi być chroniony przed wilgocią.

Dla uzyskania optymalnej przyczepności i dobrych własności mechanicznych konieczne jest unikanie wtrąceń powietrza w spoinie klejowej.

Obróbka/wygładzanie: Materiał klejąco-uszczelniający musi być wygładzony w swoim czasie manipulacji, aby zapewnić bliski kontakt z powierzchnią mocowania i bokami. Nie wolno używać środka do wygładzania.

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.

W celu zapewnienia prawidłowego mieszania użytkownik powinien przeprowadzić towarzyszące obróbce kontrole jakości.

Każdorazowo wymagane badania należy zaczerpnąć z dokumentu „Towarzyszące obróbce kontrole jakości silikonu 2-komponentowego“, który dostępny jest za pośrednictwem działu techniki stosowania.

Forma dostawy

Opakowania i inne kolory na zapytanie

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Proszę przestrzegać Karty charakterystyki preparatu.

Po zakończeniu utwardzania produkt jest bezwonny.

Utylizacja

Wskazówki dotyczące usuwania odpadów patrz Karta charakterystyki preparatu.

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.