

# Verarbeitungsanleitung für **OTTOCOLL® M570**

Diese Kurzanleitung ist als Ergänzung der Systembeschreibung/allgemeinen Verarbeitungsrichtlinie gedacht.  
Die Verarbeitungstemperatur des Klebstoffes liegt zwischen +5 °C und +40 °C. Bei darüber oder darunter liegenden Temperaturen wird von einer Verarbeitung abgeraten!

## 1. Vorbereitung zur Verarbeitung des Klebstoffes



OTTOCOLL® M570



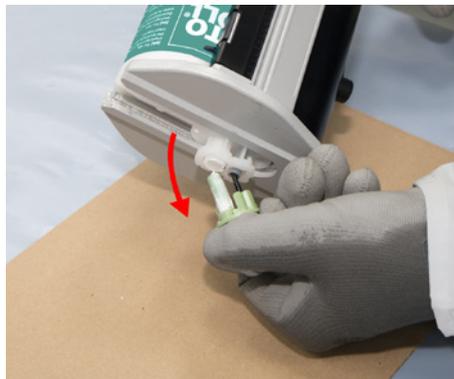
Statismischer MFHX 13-18T



Zubehör: OTTO Druckluft-Pistole P 490 DP2X oder OTTO Akku-Pistole Power Push 7000 MP



Einlegen der Kartusche in die Pistole



Überwurfmutter abschrauben und Stopfen entfernen



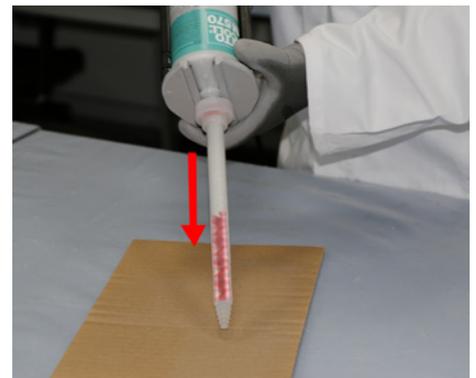
Material **ohne** Statismischer ausdrücken, bis bei **beiden** Öffnungen Material austritt



Aufsetzen des Statismischer MFHX 13-18T



Statismischer mit Überwurfmutter fixieren



Befüllen des Statismischer mit Klebstoff und Homogenität der Mischung prüfen (siehe Verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen 2K-Produkte)

## 2. Vorbehandlung der Klebflächen

---

### **Reinigung:**

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.

Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigung mit OTTO Cleaner T und einem sauberen, flusenfreien Tuch.

Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Entfernen des Schleifstaubs oder loser Partikel mit einem Staubsauger (keine Druckluft!).

### **Grundieren:**

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 die Verwendung eines Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen.

Bitte beachten Sie die Grundierungstabelle im Technischen Datenblatt.

## 3. Klebung

---

Die offene Zeit ist bei der Klebung zu beachten.

Bei längeren Standzeiten evtl. Statikmischer wechseln.

Bitte beachten Sie die Angaben im Technischen Datenblatt.