

OTTOCOLL® P 520

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



- 1 OTTOCOLL® P 520
- 2 OTTO Statikmischer KWM 10 oder OTTO Statikmischer KWM 18K oder OTTO Statikmischer RWM 14G
- 3 OTTO Druckluft-Pistole P2x310

Für die Verarbeitung der Doppelkartusche 2x 190 ml oder 2x 310 ml (Mischungs-Verhältnis 1:1) empfiehlt sich die OTTO Druckluft-Pistole P2x310. Maximaler Arbeitsdruck: 5 bar bei Verarbeitung mittels Druckluftpistolen.

Wenn für Doppelkartuschen im Mischungs-Verhältnis 1:1 geeignete **Akku-Pistolen** verwendet werden, darf die Auspresskraft 5 kN nicht übersteigen und die Vorschubgeschwindigkeit der Druckteller muss <200 mm/min. betragen.

Bitte tragen Sie beim Umgang mit Klebstoffen und Chemikalien geeignete Schutzausrüstung (Schutzbrille, Schutzhandschuhe etc.).



1. Vorbereitung zur Verarbeitung des Klebstoffes



Einlegen der Kartusche in die Pistolenschale, Schutzkappe abschrauben und Stöfen entfernen



Material **ohne** Statikmischer ausdrücken bis bei **beiden** Öffnungen Material austritt



Material abwischen und Statikmischer aufschrauben



Befüllen des Statikmischer 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 Stoffe, die die Haftung beeinträchtigen, entfernt werden.

Die Reinigung von nicht-porösen Untergründen erfolgt mit OTTO Cleaner T (Ablüfzeit ca. 1 Minute) und einem sauberen, flusenfreien Tuch.

Die Reinigung von porösen Untergründen und Oberflächen erfolgt mechanisch, z. B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, um lose Partikel zu entfernen. Die fertigen Haftflächen müssen sauber, fettfrei, trocken und tragfähig sein.

3. Klebung

Die offene Zeit des Klebstoffs ist bei der Klebung zu beachten. Bei längeren Standzeiten ist der Statikmischer zu wechseln, um Aushärtungen zu vermeiden.