

OTTOCOLL® S81

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

1.1 Mit BlueLine Kartuschen



- 1 OTTOCOLL® S81 2 OTTO Statikmischer MBLTX 14-16G 3 OTTO Standardkartuschendüse 107 mm 4 OTTO Flachdüse
5 OTTO Druckluft-Pistole P 490 DP2X oder OTTO Akku-Pistole 2K AP 400



Einlegen der BlueLine Kartusche in die Pistole



Überwurfmutter abschrauben und Stopfen entfernen



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



Material abwischen und Statikmischer aufsetzen



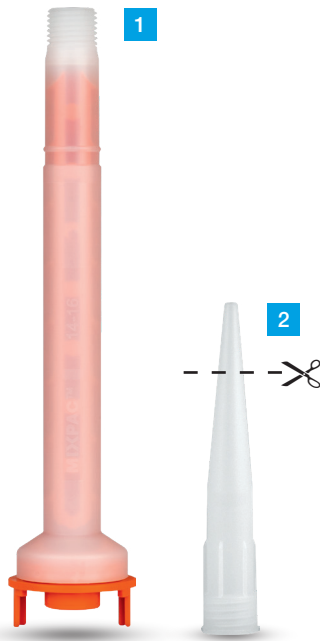
Statikmischer mit der Überwurfmutter fixieren



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

Technische Details

Bei besonders schmalen Klebfugen kann auf den Statikmischer für BlueLine Kartuschen eine Standardkartuschendüse aufgeschraubt werden. Die Düse kann durch Kürzen und Plattdrücken an der Spitze der jeweiligen Geometrie der Klebfuge angepasst werden.



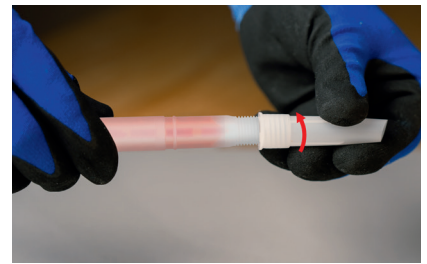
- 1 OTTO Statikmischer MBLTX 14-16G
- 2 OTTO Standardkartuschendüse 107 mm



Standarddüse vor dem Aufschrauben nach Erfordernis kürzen



Statikmischer mit aufgeschraubter Standardkartuschendüse



Standardkartuschendüse bis zum Anschlag auf den Statikmischer für BlueLine Kartuschen aufschrauben



Standarddüse plattgedrückt

Eine weitere Möglichkeit der Verarbeitung ist auch das Anbringen einer Flachdüse. Diese wird direkt auf das Gewinde des Statikmischers aufgeschraubt und eignet sich perfekt für die Falzgrundklebung mit unseren OTTOCOLL® 2K-Klebstoffen.

1.2 Mit side-by-side Kartuschen



1 OTTOCOLL® S81

2 OTTO Statikmischer ACF ORBIS 12-24X 10:1

3 OTTO Druckluft-Pistole P490 DP2X oder OTTO Akku-Pistole 2K AP400



Einlegen der side-by-side Kartusche in die Pistole



Stopfen abschrauben und entfernen



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



Material abwischen und OTTO Statikmischer ACF ORBIS 12-24X 10:1 aufsetzen



Statikmischer durch Festdrehen fixieren



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

1.3 Mit Koaxial-Kartuschen



1 OTTOCOLL® S81

2 OTTO Statikmischer MGQ 10-16D

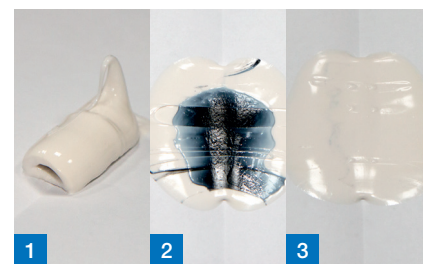
3 OTTO Handpress-Pistole H 245



Einlegen der Koaxial-Kartusche in die Pistole von oben (Toploader)



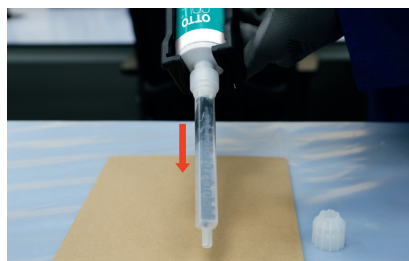
Material **ohne** Statikmischer ausdrücken, bis bei **beiden** Öffnungen Material austritt



1 Raupenaustrag **ohne** Statikmischer
2 „Falt-Test“ in Ordnung (weiße und schwarze Komponente sind erkennbar)
3 „Falt-Test“ **nicht** in Ordnung (nur weiße Komponente erkennbar)



Material abwischen und OTTO Statikmischer MGQ 10-16D bis zum Anschlag aufschrauben



Befüllen des Statikmischer mit Klebstoff



Raupenaustrag und Homogenität der Mischung prüfen (siehe Verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen 2K-Produkte)

2. Vorbehandlung der Klebflächen



OTTO Cleanprimer (bzw. Cleaner + Primer)¹⁾ und sauberes Tuch



Benetzen des Tuches mit OTTO Cleanprimer (bzw. Cleaner + Primer)¹⁾



Vorbehandlung der Klebfläche des Profils mit OTTO Cleanprimer (bzw. Cleaner + Primer)¹⁾



Entfernen von Aufklebern vom Isolierglas



Reinigung des Randverbundes mit OTTO Cleanprimer (bzw. Cleaner + Primer)¹⁾ und Stofftuch

¹⁾ Den passenden OTTO Cleanprimer (bzw. Cleaner + Primer) finden Sie in der Verträglichkeitsliste mit Isolierglas-Randverbund von OTTOCOLL® S81 auf unserer Website www.otto-chemie.de.

3. Klebung von Glasscheiben in Holz-Fensterflügel



Einlegen der Glasscheibe



Klotzen



Befüllen des Falzgrundes mit Klebstoff



Einlegen der Glashalteleisten



Glasfalzversiegelung