

# OTTOCOLL® M 580

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® M 580 (2 x 310 ml)

2 Statikmischer MGQ 10-19D

3 Gewindeaufsatz

4 Standard Kartuschendüse

5 OTTO Druckluft-Pistole P 2x310

Für die Verarbeitung der Doppelkartusche 2 x 190 ml oder 2 x 310 ml (Mischungs-Verhältnis 1:1) empfiehlt sich die OTTO Druckluft-Pistole P 2x310. Maximaler Arbeitsdruck: 5 bar bei Verarbeitung mittels Druckluftpistolen.

Wenn für Doppelkartuschen im MV 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 Schutz-Ausrüstung (Schutzbrille, Schutzhandschuhe, etc.)



Handschutz benutzen



Augenschutz benutzen

# Verarbeitungsanleitung

## 1. Vorbereitung zur Verarbeitung des Klebstoffes OTTOCOLL® M 580



### 1 Kartusche einlegen

Anschl. Schutzkappe abschrauben und Stopfen entfernen



### 2 Material ausdrücken

Material ohne Statkmischer ausdrücken, bis aus beiden Öffnungen Material austritt



### 3 Statkmischer aufschrauben

Material abwischen und Statkmischer MGQ 10-19D aufschrauben



### 4 Homogenität prüfen

Statkmischer mit Klebstoff befüllen und Homogenität der Mischung prüfen

Bei besonders schmalen Klebfugen kann auf den Statkmischer mittels eines speziellen Gewindeaufsatzes, der als Adapter dient, eine Standardkartuschendüse befestigt werden. Die Düse kann durch Kürzen oder Plattdrücken an der Spitze der jeweiligen Geometrie der Klebefuge angepasst werden.

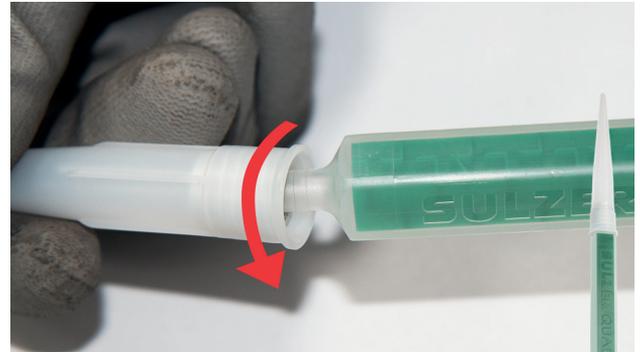


Den Gewindeaufsatz mit der ungefrästen Seite zuerst in das Innengewinde der Standardkartuschendüse schrauben

# Verarbeitungsanleitung



Eingeschraubter Gewindeaufsatz in der Standardkartuschen-düse



Standardkartuschendüse mit Gewindeaufsatz gerade auf die Statikmischerspitze aufsetzen und auf die glatte Fläche „aufschrauben“

## 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.