

# OTTOCOLL® S610

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



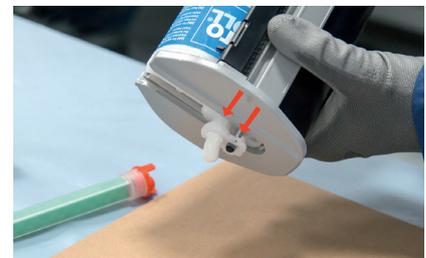
- 1 OTTOCOLL® S610    2 OTTO Statikmischer MFQX 10-24T    3 OTTO Standardkartuschendüse 107 mm    4 OTTO Gewindeaufsatz  
5 OTTO Druckluft-Pistole P 490 DP2X oder OTTO Akku-Pistole 2K AP 400



Einlegen der side-by-side Kartusche in die Pistole



Überwurfmutter abschrauben und Stopfen entfernen



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



Material abwischen und Statikmischer aufsetzen



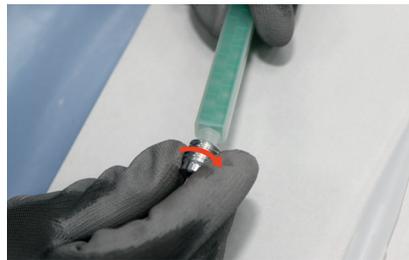
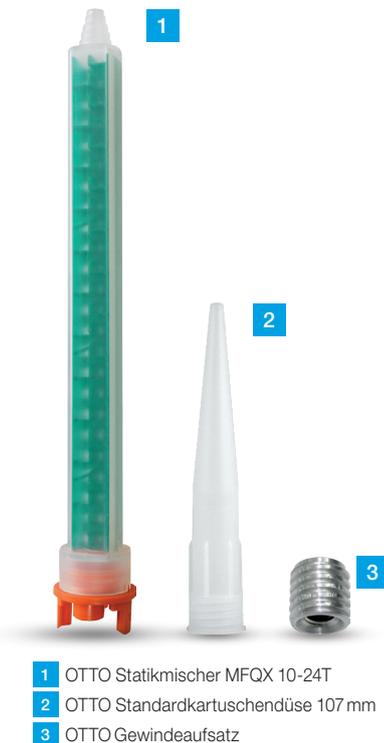
Statikmischer mit der Überwurfmutter fixieren



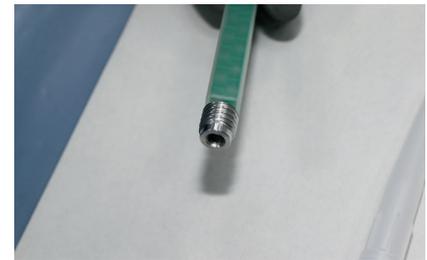
Befüllen des Statikmischer mit Klebstoff. Homogenität der Mischung prüfen (siehe Verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen 2K-Produkte)

## Techische Details

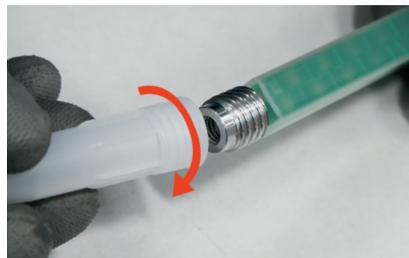
Bei besonders schmalen Klebfugen kann auf den Statikmischer mittels eines speziellen Gewindeaufsatzes, der als Adapter dient, eine Standardkartuschendüse befestigt werden. Die Düse kann durch Kürzen oder Plattdrücken an der Spitze der jeweiligen Geometrie der Klebefuge angepasst werden.



Gewindeaufsatz bis zum Anschlag auf Statikmischer schrauben



Statikmischer mit Gewindeaufsatz



Standardkartuschendüse bis zum Anschlag auf Statikmischer mit Gewindeaufsatz schrauben



Statikmischer mit Gewindeaufsatz und Standardkartuschendüse

## Vorbereitung 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.

## Klebung

Die offene Zeit ist bei der Klebung zu beachten. Bei längeren Standzeiten evtl. Statikmischer wechseln.

Bitte beachten Sie die Angaben im Technischen Datenblatt.