

Verarbeitungsanleitung für **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!



OTTOCOLL® P 520
2 x 310 ml



OTTOCOLL® P 520
2 x 190 ml



Statikmischer KWM 10



Statikmischer KWM 18K



Statikmischer RWM 14G

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



OTTO Druckluft-Pistole P2x310 PMT



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.)



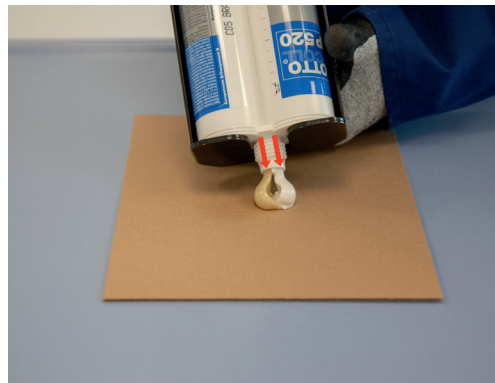
Verarbeitungsanleitung für **OTTOCOLL® P 520**

Die Verarbeitungstemperatur des Klebstoffes liegt zwischen + 5 °C und + 35 °C. Bei darüber oder darunter liegenden Temperaturen wird von einer Verarbeitung abgeraten!

1. Vorbereitung zur Verarbeitung des Klebstoffes



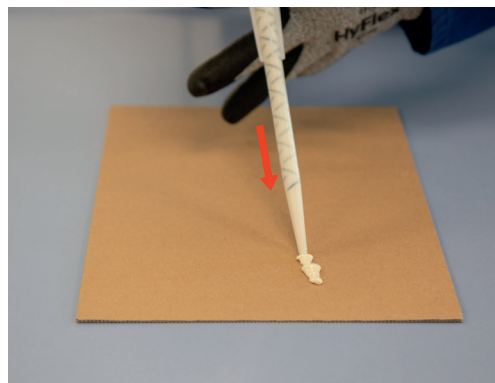
Einlegen der Kartusche in die Pistolenschale,
Schutzkappe abschrauben und Stöfen entfernen



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



Material abwischen und Statikmischer KWM10, KWM18K
oder RWM14G aufschrauben



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

Verarbeitungsanleitung für **OTTOCOLL® P 520**

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. Die Haftflächen müssen sauber, fettfrei, trocken und tragfähig sein.

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.