



Das Premium-2K-Silikon für Structural-Glazing

2K-Silikon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy-Basis neutral, kondensationsvernetzend

Für Innen & Außen

S 660

Eigenschaften

- ▶ Neutraler, kondensationsvernetzender 2K-Silikon-Klebstoff auf Alkoxy- Basis
- ▶ Extrem UV-beständig, reiß- und kerbfest
- ▶ Nicht korrosiv
- ▶ Sehr gute Haftung auf Glas und Holz
- ▶ Hoher Dehn-Spannungswert gewährleistet eine hohe Stabilität der Klebung
- ▶ Härtet bei Raumtemperatur
- ▶ Minimale Geruchsbelästigung
- ▶ Reduzierte Zykluszeiten – aufgrund der schnellen Aushärtung können geklebte Teile extrem schnell weiterverarbeitet werden
- ▶ Hohe mechanische Belastbarkeit
- ▶ Geringer Volumenschwund während der Aushärtung (ca. 4%)
- ▶ Sehr gute Temperaturbeständigkeit
- ▶ Hervorragende Beständigkeit gegenüber Wasser und Feuchtigkeit



Anwendungsgebiete

- ▶ Kleben von Holz-Glas-Verbundelementen
- ▶ Spannungsausgleichendes Kleben und Dichten unterschiedlicher Werkstoffe wie Glas, Holz, Metall und Kunststoffe

Technische Daten

Einzelkomponenten:

	Komponente A	OTTOCOLL® S 660 Komp.B (OTTOCURE S-CA 2010)
Farbe	weiß	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31	~ 1,17
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	8	8
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	-	11,0 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	-	10 : 1

Unvulkanisierte Masse:

mit OTTOCOLL® S 660 Komp.B (OTTOCURE S-CA 2010)

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 30

Hermann Otto GmbH

Krankenhausstr. 14 | 83413 Fridolfing, Deutschland
 ☎ +49 8684 908-0 | @ info@otto-chemie.de
 www.otto-chemie.de

☎ Anwendungsberatung

☎ +49 8684 908-4300
 @ tae@otto-chemie.de



DICHTEN & KLEBEN

Shore-A-Härte nach 4 h	~ 25 - 30
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 38 - 42
Shore-A-Härte nach 3 d	~ 45
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 15 - 35
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

Vulkanisat:

Dichte bei + 23 °C [g/cm ³]	~ 1,3
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 45
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 150
Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm ²]	~ 2,9
Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%]	~ 350
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, Typ 3 [N/mm ²]	~ 1,0

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an OTTO-CHEMIE.

Vorbereitung

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 (keine Ablüfzeit erforderlich) und sauberem, flusenfreiem 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.

Grundierungstabelle

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 bei Empfehlungen (z.B. +/OTTO Primer 1216) die Verwendung des genannten Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen.

Glas	+
Holz, unbehandelt	+ 1
GFK	1101

1) Bei starker Wasserbelastung bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.

+ = ohne Grundierung gute Haftung

- = nicht geeignet

T = Test/Vorversuch empfohlen

Besondere Hinweise

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z. B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z. B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/Materialien zu nehmen. Die konstruktiven Details der Klebung müssen mit unserer Anwendungstechnik abgestimmt werden, insbesondere die Verträglichkeit mit Kontaktmaterialien wie Isolierglasrandverbund, Dichtungen etc.

Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.

Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Verarbeitung mit Druckluftpistole P TS 460 XH

Anwendungshinweise

Maximale Abweichung vom Mischungsverhältnis: Das angegebene Mischungsverhältnis kann um maximal +/- 10 % variiert werden, um die Aushärtezeit zu beeinflussen.

Verarbeitung 2K-Kleb- und Dichtstoffe aus side-by-side Kartusche:

Zuerst werden die Verschlussstöpfe der beiden Komponenten entfernt. Kartusche in die Pistole einlegen. Material ausdrücken, bis bei beiden Komponenten Material austritt. Material abwischen und Statikmischer mit Überwurfmutter befestigen.

Homogenität der Mischung prüfen.

Für Dichtungen der Misch- und Dosieranlage, die in direktem Kontakt mit dem Kleb-/ Dichtstoff stehen, empfehlen wir (weichmacherfreie) EPDM-Dichtungen oder noch beständigere FFKM-Dichtungen zu verwenden. Bei Einsatz anderer Dichtungsmaterialien bitten wir um Rücksprache mit der Anwendungstechnik.

Lufteinschlüsse während des Mischens sind zu vermeiden. Dazu empfehlen wir die Verwendung einer Mischanlage.

Die Umgebungstemperatur während der Aushärtung darf maximal 60 °C betragen.

Die Komponente A reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23° C, 50 % rLF) stabil.

Die Komponente B ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss deshalb vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluß von Luft in der Klebfuge vermieden werden.

Verarbeiten/Glätten: Der Kleb-/Dichtstoff muss innerhalb seiner Topfzeit geglättet werden, um den innigen Kontakt mit der Haftfläche und den Flanken zu gewährleisten. Es darf kein Glättmittel verwendet werden.

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Das konkrete Aufbrauchsdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten.

Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

Zur Sicherstellung der korrekten Mischung sind vom Anwender verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen durchzuführen. Die jeweils erforderlichen Prüfungen sind dem Dokument "Verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen 2K-Silikone" zu entnehmen, das über die Anwendungstechnik erhältlich ist.

Lieferform

Gebinde und Farben auf Anfrage

Sicherheitshinweise

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt geruchlos.

Entsorgung

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Angaben in dieser Druckschrift befreien den Verarbeiter nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der auf Grund unserer anwendungstechnischen Beratung hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung. Sie finden unsere AGB unter www.otto-chemie.de.