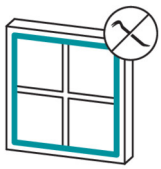
Technisches Datenblatt

OTTOCOLL® S 81

PREMIUM

Das Premium-2K-Silikon für das geklebte Fenster



2K-Silikon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy-Basis kondensationsvernetzend | Für Innen und Außen | S 81

Eigenschaften

RAL-GZ 716

- Verträglich mit vielen Isolierglasrandverbund-Materialien (siehe Verträglichkeitsliste auf der Website) - Geeignet für die Verarbeitung von Isolierglasscheiben
- Verträglich mit PVB-Folien entsprechend den Kriterien der ift-Richtlinie DI-02/1 - Geeignet für die Verarbeitung von VSG
- Sehr gute Haftung auf vielen Untergründen auch ohne Primer (siehe Grundierungstabelle)
- Geruchsarm - Keine Geruchsbelästigung
- Schnelle Aushärtung auch in hohen Schichtstärken - Schnelle Weiterverarbeitung
- Sichere Durchhärtung in definierter Zeit - Planbare Handlings- und Funktionsfestigkeit
- Hoher Dehn-Spannungswert - Hohe Stabilität der Klebung
- Hohe Kerb- und Reißfestigkeit - Widerstandsfähig gegen hohe mechanische Beanspruchungen
- Sehr gute Witterungs-, Alterungs- und UV-Beständigkeit

Anwendungsgebiete

- Kleben und Dichten von Fenstern — Direktverglasung — Kleben der Isolierglaseinheit in den Fensterflügeln (PVC, Holz, Alu) - bitte Verträglichkeitsliste beachten
- Geeignet zur Herstellung von Fenstern nach Standard RC 2 oder RC 3 gemäß DIN EN 1627

Normen und Prüfungen

- Gütegesicherter Klebstoff für Verglasungen nach RAL GZ 716 Teil 2
- Geprüft nach ift-Richtlinie VE-08/4, Teil 1
- Geprüft in unterschiedlichen Systemen für die Klebung einbruchhemmender Verglasungen, nach Widerstandsklasse RC2 bzw. RC3
- Gutachtliche Stellungnahme vom eph Dresden für die Ausführung von Glasanbindungssystemen bei einbruchhemmenden Holzfenstern der Widerstandsklasse RC 2, Falzgrundklebung in Kombination mit Klebung der Glashalteleiste
- Entspricht den Anforderungen des Brandverhaltens nach EN 13501: Klasse E
- SKH Zertifikat Nr.: SKH-041

Technische Daten

Komponente A

Farbe	C01 weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte Komp. A bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,31
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für s-b-s ACF / BlueLine Kartusche [Monate]	12
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Koaxial-Kartusche [Monate]	9 [1]
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Hobbock/Fass [Monate]	9 [1]

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

OTTO CHEMIE
DICHTEN & KLEBEN

1) ab Herstellung

Komponente B

	OTTOCURE S-CA 2030	OTTOCURE S-CA 2080
Farbe	C04 schwarz	C2252 grau
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest	pastös, standfest
Dichte Komp. B bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,24	~ 1,23
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1	10,6 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für s-b-s ACF / BlueLine Kartusche [Monate] [1]	12	12
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Koaxial-Kartusche [Monate] [1]	9	9
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Hobbock/Fass [Monate] [1]	9	9

1) ab Herstellung

Unvulkanisierte Masse:

	mit OTTOCURE S-CA 2030	mit OTTOCURE S-CA 2080
Farbe	C04 schwarz	C2252 grau
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest	pastös, standfest
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 7 - 20	~ 7 - 20
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 38 - 45	~ 38 - 45
Shore-A-Härte nach 3 d	~ 45	~ 45
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 15 - 30	~ 15 - 30
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4	~ 4

Vulkanisat:

Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,3
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 45
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 150
Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm²]	2,0 - 2,5
Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%]	200 - 400
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, Typ 3 [N/mm²]	~ 1,0

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

Vorbehandlung

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 Ablüftezeit 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.

Aluminium eloxiert	1226

Aluminium, pulverbeschichtet	1226 / 1101 / T [1]
Glas	+
Glas, emailliert	+
Holz, lasiert/ lackiert	1226 / 1101 / T [1]
Holz, unbehandelt	+ [2]
IG-Sekundärrandverbund	T [3]
PVC-hart	1226

1) OTTO Cleanprimer 1226 und OTTO Cleanprimer 1101 zeigen erfahrungsgemäß eine haftverbessernde Wirkung auf Beschichtungen. Es ist jedoch erforderlich, dass die einwandfreie Haftung des Klebstoffes in Kombination mit OTTO Cleanprimer 1226 bzw. OTTO Cleanprimer 1101 auf den vorliegenden Original-Untergründen durch eigene Haftprüfungen sichergestellt wird.

2) Auf folgenden Holzarten (roh) ist eine sehr gute Haftung gegeben: Eiche, Eukalyptus, Fichte, Hemlock, Kiefer, Lärche, Meranti, Oregon, Sibirische Lärche und Sipo. Die Holzoberfläche muss für die Klebung gehobelt, geschliffen oder finiert sein.

3) Bezüglich der Haftung und Verträglichkeit zu IG-Randverbundmaterialien ist unsere aktuelle Verträglichkeitsliste zu beachten. Die aktuelle Liste kann von unserer Homepage heruntergeladen werden.

+ = 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.
Die Herstellung eines Fensters nach Standard RC 2 oder RC 3 ist nicht nur vom Klebstoff und dessen sachgerechter Verarbeitung abhängig, sondern auch von konstruktiven, nicht in Zusammenhang mit dem Klebstoff stehenden Maßnahmen (Verschraubungen, Beschläge, etc.). Daher ist die Verwendung eines Klebstoffes alleine keine Gewähr dafür, dass der Standard RC 2 oder RC 3 erreicht wird.
Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.
Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Anwendungshinweise

Maximale Abweichung vom Mischungsverhältnis: Das angegebene Mischungsverhältnis kann um maximal +/- 10 % variiert werden, um die Aushärtezeit zu beeinflussen.
Lufteinschlüsse während des Mischens sind zu vermeiden. Dazu empfehlen wir die Verwendung einer Mischanlage.
Verarbeitung 2K-Kleb- und Dichtstoffe aus side-by-side Kartusche:
Zuerst werden die Verschlussstöpsel 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.
Verarbeitung 2K-Kleb- und Dichtstoffe aus Koaxial-Kartusche:
Hinweis: Der Durchmesser des Drucktellers der 1K-Pistole darf 41 mm nicht überschreiten.
Die Vorschubgeschwindigkeit des Drucktellers sollte < 150 mm/min. betragen (bei der OTTO-Akku-Pistole HPS-4T und HPS-6T max. Stufe 2 verwenden)!
Zuerst wird die Verschlusskappe entfernt. Kartusche in die Pistole einlegen. Material ausdrücken, bis bei beiden Komponenten Material austritt. Material abwischen und Statikmischer aufschrauben. Homogenität der Mischung prüfen. Nach überschreiten der Topfzeit Statikmischer wechseln.
Die Umgebungstemperatur während der Aushärtung darf maximal 60 °C betragen.
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.
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.
Bei der Verwendung von Glättmittel sind entstandene Wasserstreifen sofort nach der Versiegelung zu entfernen. Sollte die Reinigung zu einem späteren Zeitpunkt erfolgen, können dauerhafte Schlieren zurück bleiben.
Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.
Das konkrete Aufbrauchdatum 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	Farbe	Verpackungseinheit (VPE)	Stück pro Palette	Bestellcode
280 ml Koaxial-Kartusche	Schwarz C04	12/Karton inkl. 12 Statikmischer MGQ 10-16D	1248	S81-2030-107-C04
490 ml side-by-side ACF Kunststoff Kartusche	Grau C2252	9/Karton inkl. 9 Statikmischer ACF 12-24X	540	S81-2080-43-C2252
490 ml side-by-side ACF Kunststoff Kartusche	Schwarz C04	9/Karton inkl. 9 Statikmischer ACF 12-24X	540	S81-2030-43-C04
490 ml BlueLine Kunststoff Kartusche	Grau C2252	8/Karton inkl. 8 Statikmischer MBLTX 14-16G	480	S81-2080-111-C2252
490 ml BlueLine Kunststoff Kartusche	Schwarz C04	8/Karton inkl. 8 Statikmischer MBLTX 14-16G	480	S81-2030-111-C04
200 l Fass (Komponente A)	Weiß C01	1	2	S81-24-C01
20 l Hobbock (Komponente B)	Schwarz C04	1	16	S-CA2030-10-C04
20 l Hobbock (Komponente B)	Grau C2252	1	16	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.