

OTTOCOLL®

S 610

Technický list

2K silikonové lepidlo a tmel na bázi alkoxyly kondenzační vytvrzující

Pro interiér a exteriér

Vlastnosti:

- **Kompatibilní s PVB fóliemi v souladu s kritérii ift směrnice DI-02/1**
Vhodný pro zpracování VSG
- **Nekorozivní**
Nezpůsobuje korozi na nechráněných kovových plochách
- **Velmi dobrá přilnavost k mnoha podkladům i bez základního nátěru**
Často možné zpracování bez základního nátěru, viz tabulka základních nátěrů v technickém listu
- **Nízký zápach**
Příjemné zpracování
- **Rychlé vytvrzení i při velkých tloušťkách vrstvy**
Rychlé další zpracování
- **Bezpečné prokalení v definovaném čase**
Očekávaná pevnost pro manipulaci a funkční pevnost
- **Vysoká vrubová pevnost a odolnost proti roztržení**
Odolává vysokému mechanickému namáhání
- **Velmi dobrá odolnost vůči povětrnostním vlivům, stárnutí a UV záření**
Pro dlouhodobé použití v interiéru i exteriéru

Oblasti použití:

- Lepení a utěsnění vyrovnávající napětí různých materiálů, jako je sklo, dřevo, kov a plasty
- Lepení zrcadel vyrovnávající napětí na keramiku, sklo, plast, ušlechtilou ocel, hliník, dřevo, beton atd.
- Vhodné také jako lepidlo na akrylátové sklo (např. Plexiglas®)
- Nevhodný pro strukturální lepení strukturálních zasklívacích prvků

Normy a zkoušky:

- Vhodný pro použití podle informačního listu č. 30+31+35
- Francouzská emisní třída VOC A+
- Klasifikace podle systémů certifikace budov viz list údajů o udržitelnosti

Zvláštní poznámky:

Před použitím výrobku musí uživatel zajistit, že jsou materiály/suroviny v oblasti kontaktu navzájem kompatibilní a nepoškodí se nebo nezmění (např. změna barvy). U materiálů/surovin, které jsou následně zpracovávány v oblasti výrobku, musí uživatel předem objasnit, že jejich složky, resp. výpary nemohou vést k narušení nebo změně (např. zbarvení) výrobku. V případě potřeby musí uživatel konzultovat s příslušným výrobcem materiálů/surovin.

Během vytvrzování se postupně uvolňují malá množství alkoholu.

Během zpracování a vytvrzování zajistěte dobré větrání.

Technické údaje:

[B]Jednotlivé složky:

Složka A

Barva	bílá
Viskozita při 23 °C	pastovitý
Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31

Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu [měsíce] 9 (1)

1) od data výroby

OTTOCURE S-CA 2030

Barva	černá
Viskozita při 23 °C	pastovitý, stabilní
Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24
Směšovací poměr podle hmotnosti (základní hmota A: ztužidlo B)	10,6 : 1
Směšovací poměr podle objemu (základní hmota A: ztužidlo B)	10 : 1
Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu [měsíce]	9 (1)

1) od data výroby

OTTOCURE S-CA 2080

Barva	šedá
Viskozita při 23 °C	pastovitý, stabilní
Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,23
Směšovací poměr podle hmotnosti (základní hmota A: ztužidlo B)	10,6 : 1
Směšovací poměr podle objemu (základní hmota A: ztužidlo B)	10 : 1
Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu [měsíce]	9 (1)

1) od data výroby

Nevulkanizovaná hmota: s OTTOCURE S-CA 2030

Barva	černá
Viskozita při 23 °C	pastovitý, stabilní
Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30
Teplota zpracování od/do [°C]	+ 5 / + 40
Tvrdość Shore A po 4 h	~ 13 - 23
Tvrdość Shore A po 24 h	~ 37 - 43
Tvrdość Shore A po 3 d	~ 45
Doba zpracovatelnosti při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu [min]	~ 25 - 50
Objemové smrštění podle ISO 10563 [%]	~ 4

s OTTOCURE S-CA 2080

Barva	šedá
Viskozita při 23 °C	pastovitý, stabilní
Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30
Teplota zpracování od/do [°C]	+ 5 / + 40
Tvrdość Shore A po 4 h	~ 13 - 23
Tvrdość Shore A po 24 h	~ 37 - 43
Tvrdość Shore A po 3 d	~ 45
Doba zpracovatelnosti při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu [min]	~ 25 - 50
Objemové smrštění podle ISO 10563 [%]	~ 4

Vulkanizát:

Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30
Tvrdość Shore A podle ISO 868	~ 45
Teplotní odolnost od/do [°C]	- 40 / + 180
Pevnost v tahu podle ISO 37, S3A [N/mm ²]	2,0 - 3,0
Prodloužení při přetržení podle ISO 37, S3A [%]	250 - 400
Přípustná celková deformace [%]	20
Elastické zotavení tmelů podle ISO 7389 při 50 % protažení [%]	> 90

Tyto hodnoty nejsou určeny ke stanovení specifikací. Před stanovením specifikací se obraťte na společnost OTTO-CHEMIE.

Předběžná úprava:

Přilnavé plochy musí být čisté, zbavené mastnoty, suché a nosné. Lepicí povrchy musí být vyčištěny a musí být odstraněny veškeré nečistoty, jako jsou separační činidla, konzervační prostředky, tuk, olej, prach, voda, stará lepidla/tmelu a také další látky zhoršující přilnavost. Čištění neporézních podkladů: Čištění pomocí OTTO Cleaner T (doba větrání přibližně 1 minuta) a čistého hadříku, který nepouští vlákna. Čištění porézních podkladů: Očistěte povrchy mechanicky, např. ocelovým kartáčem nebo brusným kotoučem, od uvolněných částic.

Tabulka základních nátěrů:

Požadavky na elastická těsnění a lepené spoje závisí na příslušných vnějších vlivech. Extrémní teplotní výkyvy, tahové a smykové síly, opakovaný kontakt s vodou atd. kladou vysoké nároky na přilnavý spoj. V takových případech je na doporučení (např. +/OTTO Primer 1216) vhodné použití uvedeného základního nátěru, aby byla dosažena nejvyšší možná pevnost spojení.

ABS	T
Akrylátové sklo/PMMA (plexisklo atd.)	1217 / T
Hliník holý	+
Hliník eloxovaný	+ / 1101
Hliník, práškový	+ / 1101 / T
Beton	1105
Ušlechtilá ocel	+ / 1101
Sklo	+
Sklo, potažené	+ / T
Sklo, smaltované	+
Dřevo, neošetřené	+ / 1215 / 1105 (1)
Pórobeton	1105
Omítka	1105
Tvrzené PVC	1226
Zinek, pozinkované železo	+ / T

1) V případě velkého zatížení vodou žádáme o konzultaci s našim technickým oddělením.

+ = bez základního nátěru dobrá přilnavost

- = nevhodný

T = doporučený test/předběžná zkouška

Návody k použití:

Aby bylo zajištěno správné smíchání, musí uživatel během zpracování provádět kontroly kvality. Požadované zkoušky najdete v dokumentu „Kontroly kvality v průběhu zpracování 2K silikonu“, který je k dispozici v technickém oddělení.

Zpracování 2K lepidel a tmelů ze side by side kartuše:

Nejprve se odstraní těsnicí zátky obou součástí. Vložte kartuše do pistole. Vytlačujte materiál, dokud nebude vycházet materiál z obou složek. Otřete materiál a upevněte statickou smíchávací dýzu převlečnou maticí. Zkontrolujte homogenitu směsi.

Zpracování jako lepidlo na zrcadla:

Lepit lze pouze zrcadla, jejichž reflexní a ochranná vrstva odpovídá DIN 1238 5.1 a DIN EN 1036. V případě pochybností si bezpodmínečně vyžádejte informace od výrobce zrcadla.

Níže uvedené pokyny platí pro zrcadla ze skla i z plexiskla.

Spojení s ochrannými fóliemi proti štetění konzultujte s našim technickým oddělením nebo proveďte předběžné zkoušky.

Minerální podklady, jako např. beton, omítka, zdivo, sádkokarton, pórobeton a také neošetřené dřevo, musí být předem bezpodmínečně ošetřeny základním nátěrem OTTO Primer 1105. Použití tohoto základního nátěru slouží nejen ke zlepšení přilnavosti, ale také k naprosto nezbytnému uzavření alkality. Neuzavřená alkalita může v kombinaci s vlhkostí apod. vést k poškození zadní strany zrcadla.

Při lepení nikdy nanášejte lepidlo na zrcadlo bodově nebo plošně, ale ve svislých pruzích. Délka lepicí pásky nesmí přesáhnout 200 mm. Na každý m² plochy zrcadla musí být naneseny nejméně 3 lepicí proužky tak, aby po přitlačení zrcadla šířka proužku nepřesáhla 10 mm a vzdálenost mezi jednotlivými proužky byla minimálně 200 mm, aby byla možná nezbytná cirkulace vzduchu pro vulkanizaci. Pro optimální únosnost je nutná adhezivní plocha minimálně 10 cm²/kg hmotnosti zrcadla.

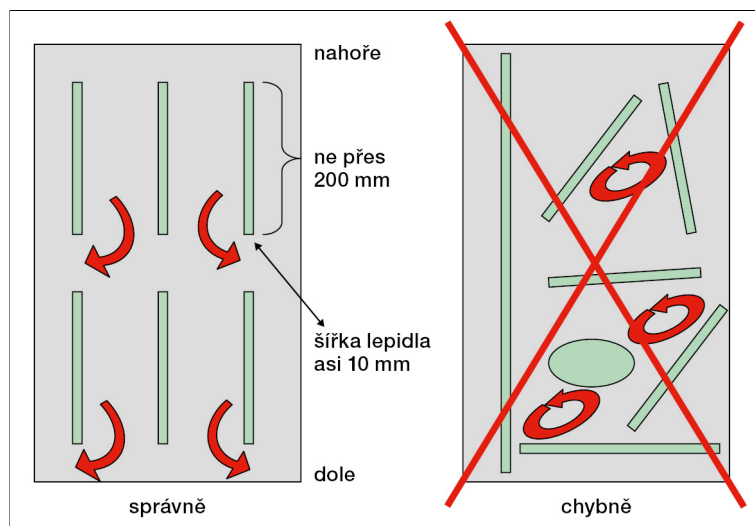
Abyste zabránili uzavření produktu štěpení zesíťovacím činidlem, musí být nezbytně dodržena minimální vzdálenost mezi zrcadlem a podkladem 1,6 mm. Toho lze nejvhodnějším způsobem dosáhnout přilepením distančních vložek. Zde předepsaná minimální vzdálenost slouží k odstranění produktu štěpení zesíťovacím činidlem. V žádném případě nesmí být odstraněna minimální vzdálenost odvětrávání zezadu pro zrcadla, které požaduje institut Institut des Glaserhandwerks v Hadamaru. Při lepení zrcadel Plexiglas® doporučujeme zkoušku přilnavosti k vrstvě laku na zrcadla. Stejně jako u skleněných zrcadel musí být zajištěno bezproblémové odstranění produktů štěpení.

Hodnoty pevnosti potřebné pro lepení jsou dosaženy přibližně po 8 hodinách (23 °C, přibližně 50% rel. vlh. vzduchu). Do té doby je nutná předběžná fixace. To lze provést odnímatelnými mechanickými pomůckami, jako jsou např. bloky, klíny nebo jednostranné lepicí pásky zepředu (zrcadlová strana) nebo oboustranné lepicí pásky zezadu (zadní strana).

K vnějšímu utěsnění zrcadla ve spojení s přírodním kamenem doporučujeme OTTOSEAL® S 70, v kombinaci s jinými materiály, jako je keramika, kov, sklo atd., doporučujeme OTTOSEAL® S 120 a OTTOSEAL® S 121.

Je třeba poznamenat, že k utěsnění může dojít až po úplném vytvrzení lepidla na zrcadla a úniku štěpných produktů. Tato doba je asi 3 dny. Okamžité utěsnění je možné, pokud zůstane zrcadlová hrana otevřená, takže může dojít k odvětrání zesíťovaného produktu štěpení. U zrcadel bez skleněné zadní strany musí být utěsněny pouze svislé okraje zrcadla, aby se zabránilo poškození nátěru zrcadla v důsledku tvorby kondenzované vody.

Okamžité utěsnění je možné, pokud zůstane zrcadlová hrana otevřená, takže může dojít k odvětrání zesíťovaného produktu štěpení.



Okolní teplota během vytvrzování nesmí překročit 60 °C.

Složka A nereaguje s vlhkostí vzduchu a je za normálních podmínek (23 °C, 50% rel. vlh. vzduchu) stabilní.

Složka B je citlivá na vlhkost vzduchu, a proto musí být chráněna před vlhkostí.

Abyste dosáhli optimální přilnavosti a dobré mechanické vlastnosti, je třeba se vyvarovat bublin vzduchu v lepené spáře.

Zpracování/vyhlažování: Lepidlo/tmel se musí vyhladit během doby zpracovatelnosti, aby byl zajištěn vnitřní kontakt s povrchem lepidla a boky. Nesmí se používat žádné vyhlazovací prostředky.

Vzhledem k velkému počtu možných vlivů během zpracování a použití musí zpracovatel vždy provést zkušební zpracování a aplikaci.

Konkrétní datum spotřeby najdete na potisku obalu a musí se dodržovat.

Doporučujeme skladovat naše výrobky v neotevřených originálních obalech v suchu (< 60 % rel. vlh. vzduchu) v rozsahu teplot + 15 °C až + 25 °C. Pokud jsou výrobky delší dobu (několik týdnů) skladovány a/nebo přepravovány při vyšší teplotě/vlhkosti vzduchu, nelze vyloučit snížení trvanlivosti nebo změnu vlastností materiálu.

Forma dodání:

	Side by side plastová kartuše 490 ml
černá	S610-2030-43-C04
světlá šedá	S610-2080-43-C5200
Jednotka balení	9/krabici vč. 9 statických smíchavacích dýz*
Kus / paleta	540

*OTTO statická smíchávací dýza MFQX 10-24T

Bezpečnostní pokyny: Dodržujte bezpečnostní list.
Po provedeném vytvrzení je výrobek zcela bez zápachu.

Likvidace: Pokyny k likvidaci viz. bezpečnostní list.

Odpovědnost za vady: Všechny informace v této publikaci vycházejí z aktuálních technických znalostí a zkušeností. Kvůli velkému počtu možných vlivů během zpracování a použití však nezbavují zpracovatele povinnosti provádět vlastní zkoušky a testy. Informace uvedené v této publikaci a prohlášení společnosti Otto-Chemie v souvislosti s tímto dokumentem nepředstavují převzetí záruky. Aby bylo prohlášení o záruce účinné, vyžaduje samostatné výslovné písemné prohlášení společnosti Otto-Chemie. Vlastnosti uvedené v tomto datovém listu komplexně a definitivně specifikují vlastnosti předmětu dodávky. Návrhy na použití nepředstavují záruku vhodnosti pro doporučený účel použití. Vyhrazujeme si právo přizpůsobit výrobek technickému pokroku a novému vývoji. Pro dotazy jsme vám k dispozici, také s ohledem na jakoukoliv speciální problematiku použití. Pokud aplikace, pro kterou jsou naše výrobky používány, vyžaduje úřední schválení, je uživatel odpovědný za získání těchto schválení. Naše doporučení nezbavují uživatele povinnosti zohlednit a v případě potřeby vyjasnit možnost omezení práv třetích osob. Odkazujeme na naše všeobecné obchodní podmínky, zejména s ohledem na jakoukoli odpovědnost za vady. Naše VOP najdete na <http://www.otto-chemie.de>