



2K silikonové lepidlo a tmel na bázi alkoxyly neutrální, kondenzační síťovací

Pro interiér a exteriér

S 660

## Vlastnosti

- ▶ Neutrální, kondenzační vytvrzující 2K silikonové lepidlo na bázi alkoxyly
- ▶ Extrémně odolný vůči UV záření, odolný proti roztržení a s vrubovou pevností
- ▶ Nekorozivní
- ▶ Velmi dobrá přilnavost ke sklu a dřevu
- ▶ Vysoká hodnota tahového napětí zaručuje vysokou stabilitu lepení
- ▶ Tvrдне při pokojové teplotě
- ▶ Minimální pachová zátěž
- ▶ Zkrácené doby cyklu – díky rychlému vytvrzení mohou být lepené díly zpracovány extrémně rychle
- ▶ Vysoké mechanické zatížení
- ▶ Nízké objemové smrštění během vytvrzování (asi 4 %)
- ▶ Velmi vysoká teplotní odolnost
- ▶ Vynikající odolnost vůči vodě a vlhkosti



## Oblasti použití

- ▶ Lepení spojovacích prvků ze dřeva a skla
- ▶ Lepení a utěsnění vyrovnávací napětí různých materiálů, jako je sklo, dřevo, kov a plasty

## Technický popis

### Jednotlivé složky:

	Složka A	OTTOCOLL® S 660 Komp.B (OTTOCURE S-CA 2010)
Barva	bílá	černá
Viskozita při 23 °C	pastovitý	pastovitý, stabilní
Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,31	~ 1,17
Stabilita při skladování při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu [měsíce]	8	8
Směšovací poměr podle hmotnosti (základní hmota A: ztužidlo B)	-	11,0 : 1
Směšovací poměr podle objemu (základní hmota A: ztužidlo B)	-	10 : 1

### Nevulkanizovaná hmota:

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

Barva	černá
Viskozita při 23 °C	pastovitý, stabilní
Hustota při 23 °C podle ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,3
Teplota zpracování od/do [°C]	+ 5 / + 30
Tvrdost Shore A po 4 h	~ 25 - 30

### Hermann Otto GmbH

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

### ☀ Aplikační poradenství

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



TĚSNĚNÍ A LEPENÍ

Tvrdość Shore A po 24 h	~ 38 - 42
Tvrdość Shore A po 3 d	~ 45
Doba zpracovatelnosti při 23 °C/50% rel. vlh. vzduchu [min]	~ 15 - 35
Objemové smrštění podle ISO 10563 [%]	~ 4

**Vulkanizát:**

Hustota při + 23 °C [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,3
Tvrdość Shore A podle ISO 868	~ 45
Teplotní odolnost od/do [°C]	- 40 / + 150
Pevnost v tahu podle ISO 37, typ 3 [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 2,9
Prodloužení při přetržení podle ISO 37, typ 3 [%]	~ 350
Hodnota tahového napětí při 100 % podle ISO 37, Typ 3 [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 1,0

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

**Předběžná úprava**

Lepicí povrchy musí být vyčištěny a musí být odstraněny veškeré nečistoty, jako jsou separační činidla, konzervační prostředky, tuk, olej, prach, voda, stará lepidla/tmelý a také další látky zhoršující přilnavost. Čištění neporézních podkladů: Vyčistěte pomocí OTTO Cleaner T (nevyžaduje dobu odvětrání) a čistého hadříku, který nepouští vlákna. Čištění porézních podkladů: Povrchy čistěte mechanicky, například ocelovým kartáčem nebo brusným kotoučem, abyste odstranili volné částice. Přilnavé plochy musí být čisté, zbavené mastnoty, suché a nosné.

**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.

Sklo	+
Dřevo, neošetřené	+ 1
GFK	1101

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

+ = bez základního nátěru dobrá přilnavost

- = nevhodný

T = doporučený test/předběžná zkouška

**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.

Konstrukční detaily lepení musí být odsouhlaseny naším technickým oddělením, zejména kompatibilita s kontaktními materiály, jako je tmel na hrany izolačních skel, těsnění atd.

Během vytvrzování se postupně uvolňují malá množství alkoholu.

Během zpracování a vytvrzování zajistěte dobré větrání.

Zpracování pneumatickou pistolí P TS 460 XH

**Návody k použití**

Maximální odchylka od směšovacího poměru: Uvedený směšovací poměr se může lišit maximálně o +/- 10 %, aby ovlivnil dobu vytvrzování.

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.

Pro těsnění ve směšovacím a dávkovacím systému, která jsou v přímém kontaktu s lepidlem / těsnicím prostředkem, doporučujeme použít těsnění EPDM (bez změkčovadel) nebo ještě odolnější těsnění FFKM. V případě použití jiných těsnicích materiálů se obraťte na naše oddělení aplikační techniky.

Během míchání zabraňte vzniku vzduchových bublin. K tomu doporučujeme použití míchacího zařízení.

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 vlastností, je třeba se vyvarovat bublin vzduchu v lepené spáře.

Zpracování/vyhlazování: 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.

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.

## **Forma dodání**

Balení a barvy na požádání

## **Bezpečnostní pokyny**

Dodržujte bezpečnostní list.

Po provedeném vytvrzení je výrobek bez zápachu.

## **Likvidace**

Pokyny k likvidaci viz. bezpečnostní list.

## **Odpovědnost za vady**

Výše uvedené informace a naše rady ohledně aplikační technologie ústně, písemně a prostřednictvím testů jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí, ale jsou považovány pouze za nezávazné poradenství, a to i s ohledem na jakákoli práva duševního vlastnictví třetích stran. Informace v této publikaci nezbavují zpracovatele povinnosti provádět vlastní testování našich produktů s ohledem na jejich vhodnost pro zamýšlené procesy a účely. Aplikace, použití a zpracování našich produktů a produktů vyrobených na základě našeho poradenství v oblasti aplikační technologie jsou mimo naši kontrolu, a jsou proto výhradní odpovědností zpracovatele. Pokud aplikace, pro kterou jsou naše produkty používány, podléhá oficiálnímu schválení, je uživatel odpovědný za získání těchto schválení. Vyhrazujeme si právo přizpůsobit produkt technickému pokroku a novému vývoji. Dále odkazujeme na naše všeobecné obchodní podmínky, zejména pokud jde o případnou odpovědnost za vady. Naše všeobecné obchodní podmínky naleznete na [www.otto-chemie.de](http://www.otto-chemie.de).