

Novasil®

S 806

Technisches Datenblatt

Eigenschaften:

- Neutraler, kondensationsvernetzender 2K-Silikon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy- Basis
- Schnelle Aushärtung auch in hohen Schichtstärken
- Reduzierte Zykluszeiten – aufgrund der schnellen Aushärtung können geklebte Teile extrem schnell weiterverarbeitet werden
- Sehr gute Temperaturbeständigkeit
- Hohe Klebfestigkeit
- Sehr gute Haftung auf vielen Untergründen, z.T. in Verbindung mit Primer
- Geringer Volumenschwund während der Aushärtung
- Nicht korrosiv
- Geruchsarm

Hausgeräteindustrie:

- Kleben von Backofen-Innenscheiben
- Aufbringen von elastischen Dichtungen z.B. auf Backofentüren
- Kleben von Haltewinkeln, Blenden, Ofenscheiben, Türgriffen

Allgemeine Industrie:

- Elastische Klebungen und Dichtungen im industriellen Bereich bis zu einer Temperaturbelastung von dauerhaft + 250 °C

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.

Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein.

Die konstruktiven Details der Klebung müssen mit unserer Anwendungstechnik abgestimmt werden. Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei. Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Technische Daten:

**Einzelkomponenten:
Komponente A**

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,21
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	6 (1)

1) ab Herstellungsdatum

OTTOCURE S-CA 2385

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,24
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	9,7 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	6 (1)

1) ab Herstellungsdatum

**Unvulkanisierte Masse:
mit OTTOCURE S-CA 2385**

Farbe	grau
Viskosität bei 23 °C	pastös
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+10 / +25
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 25
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 45
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 30

Vulkanisat:

Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,2
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 45 - 50
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 250
Zugfestigkeit nach ISO 37, S3A [N/mm²]	~ 2,3 - 3,0
Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]	~ 200 - 250
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, S3A [N/mm²]	~ 1,2 - 1,5

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.

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

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 unter Umständen die Verwendung eines Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen. Hierzu bitten wir um Rücksprache mit der Anwendungstechnik.

Anwendungshinweise:

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

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

Um eine konstante Materialversorgung der Förderpumpen von Misch- und Dosieranlagen sicherzustellen und zu verhindern, dass Material an der Folgeplatten-Dichtung vorbei gedrückt wird und damit zu einer Verschmutzung der Folgeplatte führt, sind für die Folgeplatte folgende Drücke einzustellen:

A-Komponente: 2-3 bar

B-Komponente: < 1,5 bar

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

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

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

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

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

Entsorgung: Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung: Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Die Angaben in dieser Druckschrift und Erklärungen der Otto-Chemie im Zusammenhang mit dieser Druckschrift stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Garantieerklärungen bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der gesonderten ausdrücklichen schriftlichen Erklärung der Otto-Chemie. Die in diesem Datenblatt angegebenen Beschaffenheiten legen die Eigenschaften des Liefergegenstandes umfassend und abschließend fest. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung, auch bezüglich etwaiger spezieller Anwendungsproblematiken. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Unsere Empfehlungen befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, die Möglichkeit der Beeinträchtigung von Rechten Dritter zu berücksichtigen und, wenn nötig, zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung. Sie finden unsere AGB unter <http://www.otto-chemie.de>