



Adhésif et mastic silicone à deux composants sur base alcoxy à réticulation par condensation

Pour l'intérieur et l'extérieur

S 81

Propriétés

- ▶ Compatible avec de nombreux matériaux pour joints d'isolation de bordure de surface en vitrage (voire la liste des compatibilités disponible sur le site web) - Adapté à l'usage sur des vitres en verre isolant
- ▶ Compatible avec des films PVB correspondant aux critères de la directive ift DI-02/1 - Adapté pour la finition du verre VSG
- ▶ Très bonne adhérence sur de nombreux supports, même sans apprêt (voir tableau des apprêts)
- ▶ Peu odorant(e) - Aucune odeur désagréable
- ▶ Durcissement rapide même en couche épaisse - Traitement ultérieur rapide
- ▶ Durcissement complet sûr durant une période de temps définie - Dureté durant la manipulation et fonctionnelle planifiables
- ▶ Haute valeur de tension et contrainte - Haute stabilité de la fixation
- ▶ Haute résistance aux entailles et au déchirement - Résiste aux sollicitations mécaniques importantes
- ▶ Très bonne résistance aux intempéries, au vieillissement et aux rayons UV



Domaines d'application

- ▶ Collage et étanchement de vitrages - vitrage direct - collage de l'unité vitrée isolante dans les ventaux (en PVC, bois ou aluminium) - veuillez noter la liste de compatibilité
- ▶ Convient à la fabrication de fenêtres selon les standards RC 2 ou RC 3 selon DIN EN 1627

Normes et essais

- ▶ Colle certifiée pour vitrages selon RAL GZ 716 partie 2
- ▶ Testé selon directive d'ift VE-08/4, partie 1
- ▶ Testé dans différents systèmes pour le collage de vitrages anti-effraction, selon la classe de résistance RC2 ou RC3
- ▶ Avis d'expertise de eph Dresden pour la réalisation de systèmes de liaison verriers pour des fenêtres anti-effraction de la classe de résistance RC 2, collage en fond de feuillure combiné au collage de la pare close.
- ▶ Répond aux exigences en matière de réaction au feu selon la norme EN 13501: classe E
- ▶ No de certificat SKH: SKH-041

Spécification techniques

Composant A

Couleur	C01 blanc
Viscosité à 23 °C	pâteux
Densité du composant A à 23 °C selon ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,31
Stabilité de stockage à 23 °C/50 % HR pour ACF s-b-s / cartouches BlueLine [mois]	12

Hermann Otto GmbH

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

💡 **Service technique**
 ☎ +49 8684 908-4300
 @ tae@otto-chemie.de


ÉTANCHÉITÉ & COLLAGE

Stabilité de stockage à 23 °C/50 % HR pour cartouches coaxiales [mois] 9 ¹

Stabilité de stockage à 23°C/50 % HR pour tonnelets/fûts [mois] 9 ¹

1) à partir de la fabrication

Composant B

	OTTOCURE S-CA 2030	OTTOCURE S-CA 2080
Couleur	C04 noir	gris
Viscosité à 23 °C	pâteux, stable	pâteux, stable
Densité du composant A à 23 °C selon ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24	~ 1,23
Rapport de mélange par poids (A masse de base : B durcisseur)	10,6 : 1	10,6 : 1
Rapport de mélange par volume (A masse de base : B durcisseur)	10 : 1	10 : 1
Stabilité de stockage à 23 °C/50 % HR pour ACF s-b-s / cartouches BlueLine [mois] ¹	12	12
Stabilité de stockage à 23 °C/50 % HR pour cartouches coaxiales [mois] ¹	9	9
Stabilité de stockage à 23°C/50 % HR pour tonnelets/fûts [mois] ¹	9	9

1) à partir de la fabrication

Masse non vulcanisée:

	avec OTTOCURE S-CA 2030	avec OTTOCURE S-CA 2080
Couleur	C04 noir	gris
Viscosité à 23 °C	pâteux, stable	pâteux, stable
Température d'application de/à [°C]	+ 5 / + 40	+ 5 / + 40
Dureté Shore A après 4 heures	~ 7 - 20	~ 7 - 20
Dureté Shore A après 24 h	~ 38 - 45	~ 38 - 45
Dureté Shore A après 3 jours	~ 45	~ 45
Temps ouvert à 23 °C/50 % HR [minutes]	~ 15 - 30	~ 15 - 30
Perte de volume selon ISO 10563 [%]	~ 4	~ 4

Masse vulcanisé:

Densité à 23 °C selon ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Dureté Shore A selon ISO 868	~ 45
Résistance à la température de/à [°C]	- 40 / + 150
Résistance à la traction selon ISO 37, type 3 [N/mm ²]	2,0 - 2,5
Allongement à la rupture selon ISO 37, type 3 [%]	200 - 400
Coefficient de contrainte d'allongement à 100 % selon ISO 37, type 3 [N/mm ²]	~ 1,0

Les données techniques ci-dessus ne sont pas destinées à l'élaboration de cahiers de spécifications. Veuillez contacter OTTO-CHEMIE pour l'élaboration des cahiers de spécifications.

Prétraitement

Les surfaces d'adhérence doivent être nettoyées et débarrassées de toute impureté telle que produit de séparation, de conservation, graisse, huile, poussière, eau, résidus de colle/joint et autre substance pouvant entraver la bonne adhérence. Nettoyage de supports non poreux : nettoyer avec OTTO Cleaner T (pas de temps d'aération nécessaire) et un chiffon propre et non pelucheux. Nettoyage de supports poreux : nettoyer mécaniquement les surfaces pour éliminer les particules non adhérentes, par exemple avec une brosse métallique ou un disque abrasif. Les supports d'adhérence doivent être propres, exempts de graisses, secs ainsi que solides.

Tableau d'apprêts

Les exigences posées aux étanchements élastiques et aux colles dépendent des influences extérieures respectives. Les variations extrêmes de la température, les forces d'étirement et de cisaillement, un contact répété avec de l'eau, etc., posent

des contraintes très élevées aux liaisons collées. Dans ce cas l'utilisation des apprêts préconisés (par ex. +/OTTO Primer 1216) est recommandée pour obtenir le raccord le plus résistant possible.

Aluminium anodisé	1226
Aluminium, revêtu de poudre	1226 / 1101 / T ¹
Verre	+
Verre, émaillé	+
Bois, vernis / peint	1226 / 1101 / T ¹
Bois, non traité	+ ²
Liaisons composites secondaires de bord de verre isolant	T ³
PVC dur	1226

1) L'expérience montre que l'OTTO Cleanprimer 1216 et l'OTTO Cleanprimer 1101 améliorent l'adhérence sur revêtements. Néanmoins des essais d'adhérence doivent être faits avec la colle en combinaison avec l'OTTO Cleanprimer 1216 ou l'OTTO Cleanprimer 1101 sur les supports originaux présents, afin d'assurer une adhérence irréprochable.

2) Une excellente adhérence est garantie sur les types de bois (bruts) : chêne, eucalyptus, épïcéa, tsuga, pin sylvestre, mélèze, meranti, pin d'Orégon, mélèze de Sibérie et sipo. La surface du bois doit être rabotée, poncée ou finie pour le collage.

3) Veuillez prendre note de notre liste actuelle sur la compatibilité et l'adhésion avec matériaux pour liaisons composites secondaires de bord de verre isolant. La liste peut être téléchargée sur notre page Internet.

+ = sans apprêt, bonne adhérence

- = non approprié

T = test/essai préliminaire recommandé

Remarques spéciales

Avant l'utilisation du produit, l'utilisateur doit s'assurer que les matières et matériaux de construction qui entrent en contact sont bien compatibles avec le produit même ainsi que entre eux et qu'ils ne l'endommageront ou ne le modifieront pas (changement de couleur par exemple). Dans le cas de matières et matériaux de construction qui sont mis en œuvre par la suite dans la zone du produit, l'utilisateur doit au préalable s'assurer que leurs composants ou encore leurs émanations n'affectent ou ne modifient pas le produit (par exemple changement de couleur). Le cas échéant, l'utilisateur doit contacter les différents fournisseurs concernés.

Les détails constructives du collage devraient être concertés avec notre service technique, en particulier la compatibilité des matériaux contactant comme barrières d'étanchéité, bourrages etc.

La fabrication d'une fenêtre selon le standard WK 2 ou WK 3 (Classes de résistance anti-effraction) n'est pas seulement tributaire de la colle utilisée et de sa mise en œuvre selon les règles de l'art, mais aussi des mesures constructives qui ne sont pas en rapport avec la colle (visserie, quincaillerie etc.). En conséquence, l'utilisation d'une colle ne garantit pas à elle seule l'obtention des standards WK 2 ou WK 3.

Pendant le durcissement, de faibles quantités d'alcool sont lentement libérées.

Pendant la mise en œuvre et le durcissement de une bonne ventilation doit être assurée.

Conseils d'application

Ecart maximal du rapport de mélange: Le rapport de mélange peut au plus varier de +/- 10 % pour ainsi influencer le temps de durcissement.

Il est impératif que des inclusions d'air soient évitées lors du mélange. Nous recommandons dès lors un mélangeur.

Mise en œuvre du produit hybride à 2 composants par cartouche side-by-side:

Retirer les capuchons des deux composants. Insérer la cartouche dans le pistolet. Ejecter le produit jusqu'à ce que du produit sorte au niveau des deux composants. Essuyer le produit éjecté. Fixer le mélangeur statique avec l'écrou-raccord. Vérifier l'homogénéité du mélange.

Application de la colle et du mastic à 2 composants à partir de la cartouche coaxiale:

Remarque: le diamètre du disque de pression du pistolet à 1 composant ne doit pas excéder 41 mm.

La vitesse d'avance du plateau de pression devrait être < 150 mm/min (pour les pistolets OTTO HPS-4T et HPS-6T à batterie rechargeable, utiliser au maximum le niveau 2)!

Retirer d'abord le capuchon. Insérer la cartouche dans le pistolet. Exprimer le produit jusqu'à ce que les deux composants ressortent. Essuyer le produit et visser le mélangeur statique. Vérifier l'homogénéité du mélange. Remplacer le mélangeur statique à l'issue de la durée de conservation en pot.

Température ambiante maxi de +60 °C pendant le durcissement.

Pour les joints de l'appareil de mélange et de dosage qui sont en contact direct avec la colle/le produit d'étanchéité, nous recommandons d'utiliser des joints EPDM (sans plastifiant) ou des joints FFKM encore plus résistants. En cas d'utilisation d'autres matériaux d'étanchéité, veuillez consulter le service technique d'application.

Le composant A ne réagit pas à l'humidité de l'air et il est normalement stable (conditions de 23 °C, 50 % h.r.).

Le composant B est sensible à l'humidité de l'air et il doit en conséquence en être protégé.

Afin d'obtenir une adhérence optimum et de bonnes caractéristiques mécaniques, il convient d'éviter l'inclusion d'air.

Application/Lissage: La colle/mastic doit être lissé pendant le temps de pot ouvert afin d'assurer un contact rapproché entre la surface d'adhérence et les flancs. N'utiliser pas un produit de lissage.

En raison des nombreuses influences possibles pendant le traitement et l'application, il est recommandé de faire un traitement

et une application du produit au préalable.

La date de péremption mentionnée sur l'emballage doit être respectée.

Nous recommandons un stockage des emballages originaux non ouverts au sec (humidité relative < 60 %) à des températures de + 15 °C à + 25 °C. Un stockage et /ou un transport de nos produits pour plusieurs semaines aux températures ou à une humidité relative augmentée(s) peut causer une réduction de la durée de stockage / durabilité respectivement à un changement des propriétés.

Afin de garantir un mélange correct, l'utilisateur doit effectuer des contrôles de qualité accompagnant la mise en oeuvre. Les contrôles nécessaires sont indiqués dans le document « Contrôles de qualité accompagnant la mise en oeuvre de silicones à 2 composants » qui est disponible auprès du service technique.

Conditionnement

Emballage	Couleur	Unité de conditionnement (UCT)	Pièces / palette	Code commande
Cartouche coaxiale 280 ml	Noir C04	12/carton inclusif 6 mélangeurs statiques MGQ 10-16D	1248	S81-2030-107-C04
Cartouche plastique side-by-side ACF 490 ml	Gris C2252	9/carton inclusif 9 mélangeurs statiques ACF 12-24X	540	S81-2080-43-C2252
Cartouche plastique side-by-side ACF 490 ml	Noir C04	9/carton inclusif 9 mélangeurs statiques ACF 12-24X	540	S81-2030-43-C04
Cartouche plastique BlueLine 490 ml	Gris C2252	8/carton inclusif 8 mélangeurs statiques MBLTX 14-16G	480	S81-2080-111-C2252
Cartouche plastique BlueLine 490 ml	Noir C04	8/carton inclusif 8 mélangeurs statiques MBLTX 14-16G	480	S81-2030-111-C04
Fût 200 l (composant A)	Gris C2252	1	2	S81-24-C01
Fût 200 l (composant A)	Noir C04	1	2	S81-24-C01
Tonnelet plastique 20 l (composant B)	Gris C2252	1	16	S-CA2080-10-C2252
Tonnelet plastique 20 l (composant B)	Noir C04	1	16	S-CA2030-10-C04

Pour des raisons de technique de représentation, il n'est pas exclu que les coloris représentés divergent des teintes originales des produits.

Avis de sécurité

Veuillez consulter la fiche de données de sécurité.

Après le durcissement, le produit devient inodore.

Traitement des déchets

Traitement des déchets: voir la fiche de sécurité.

Responsabilité

Les informations susmentionnées et nos conseils d'application, qu'ils soient donnés verbalement, par écrit ou par des essais, sont fournis en toute bonne foi, mais ne sont considérés que comme des indications non contraignantes, y compris en ce qui concerne d'éventuels droits de propriété intellectuelle de tiers. Les informations contenues dans ce document ne dispensent pas l'utilisateur de vérifier lui-même l'adéquation de nos produits avec les procédés et les applications envisagés. L'application, l'utilisation et la transformation de nos produits et des produits fabriqués sur la base de nos conseils d'application se font en dehors de nos possibilités de contrôle et relèvent donc exclusivement de la responsabilité du transformateur. Si l'application pour laquelle nos produits sont utilisés est soumise à une autorisation administrative, l'utilisateur est responsable de l'obtention de ces autorisations. Nous nous réservons le droit d'adapter le produit aux avancées techniques et aux nouveaux développements. Pour le reste, nous renvoyons à nos conditions générales de vente, notamment en ce qui concerne une éventuelle responsabilité pour vices. Vous trouverez nos CGV à l'adresse www.otto-chemie.de.