

Propriétés :

- Colle mastic silicone à 2 composants à base d'acétique à réticulation par condensation
- Durcissement rapide même en couche épaisse
- Réduit la durée des cycles - le durcissement peut être accéléré distinctement par un traitement thermique
- Adhérence élevée
- Très bonne résistance thermique

Domaines d'application :

Industrie des appareils ménagers:

- Collage et étanchéification de plaque de cuisson en vitrocéramique
- Collages d'équerres supports de bandeaux et vitres de four

Ingénierie chauffage, ventilation et systèmes:

- Étanchéification de chaudières de moules et de caissons de fumée

Industrie générale:

- Collages et étanchéifications élastiques dans le secteur industriel, jusqu'à une sollicitation thermique permanente de + 250 °C
- Collage élastique et étanchéification dans le secteur des moteurs
- Collage de matériaux en silicone, par ex. profils d'étanchéité

Normes et essais :

- Certifié selon NSF 51, zone de non-contact alimentaire (convient à l'utilisation dans des appareils destinés au traitement ou à la préparation de produits alimentaires, température d'utilisation maxi +250°C)
- Novasil® S 690 a été contrôlé de façon spécifique aux clients quant à la présence de liaisons volatiles, dans des conditions d'application et satisfait aux dispositions de l'ordonnance (CE) n° 1935/2004 du Parlement et du Conseil européens du 27 octobre 2004 relative aux matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires
- Contrôlé selon la norme de contrôle UL 746C - «Standard for polymeric materials - Use in electrical equipment evaluations», température d'utilisation + 130°C, fichier n°: E479863 (contrôle avec OTTOCURE S-CA 2195)

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 peintures, les vernis, les matériaux plastiques et d'autres matériaux de revêtement doivent être compatibles avec la colle / le mastic.

Les détails constructifs sont à accorder avec notre service technique.

Spécification techniques : Composants individuels:

Composant A

Couleur	anthracite
Viscosité à 23 °C	pâteux, stable
Densité à 23 °C selon ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,17
Stabilité de stockage à 23°C/50 % HR [mois]	12

OTTOCURE S-CA 2195

Couleur	anthracite
Viscosité à 23 °C	pâteux, stable
Densité à 23 °C selon ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,28
Rapport de mélange par poids (A masse de base : B durcisseur)	9 : 1
Rapport de mélange par volume (A masse de base : B durcisseur)	10 : 1
Stabilité de stockage à 23°C/50 % HR [mois]	12

Masse non vulcanisée:

Couleur	anthracite
Viscosité à 23 °C	pâteux, stable
Température d'application de/à [°C]	+ 10 / + 25
Durété shore A après 1 h	~ 10 - 20
Temps ouvert à 23 °C/50 % HR [minutes]	~ 5 - 10
Perte de volume selon ISO 10563 [%]	~ 4
Résistance du collage/manipulation [minutes]	~ 45 (1)

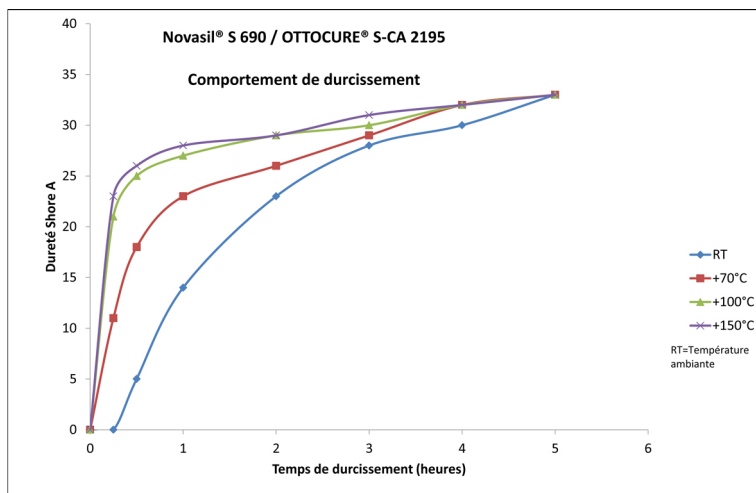
1) L'adhésivité et l'obtention d'une rigidité suffisante pour la manipulation des éléments collés dépendent du matériau, de la géométrie du collage, ainsi que de la surface de collage. En principe, une rigidité suffisante à la manipulation des éléments collés est donnée à l'issue de la durée de vulcanisation indiquée, à température ambiante. Un apport de chaleur (jusqu'à + 150 °C maxi) permet d'accélérer considérablement la réaction de réticulation.

Masse vulcanisée:

Densité à 23 °C selon ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,19
Dureté Shore A selon ISO 868	~ 51
Résistance à la température de/à [°C]	- 40 / + 250 (1)
Résistance à la traction selon ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 3,7
Allongement à la rupture selon ISO 37, S3A [%]	~ 400
Coefficient de contrainte d'allongement à 100 % selon ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,2

1) brièvement jusqu'à + 300°C

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.
Les supports d'adhérence doivent être propres, exempts de graisses, secs ainsi que solides.
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 est recommandée pour obtenir le raccord le plus résistant possible. Veuillez consulter avec notre service technique.

Conseils d'application : 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 ejecté. Fixer le mélangeur statique avec l'écrou-raccord. Vérifier l'homogénéité du mélange.
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.
Pour assurer un apport continu de produits aux pompes des installations de mélange et de dosage et afin d'éviter que le produit ne déborde par la membrane du plateau suiveur et ne provoque son encrassement, veuillez régler les pressions suivantes pour le plateau suiveur:
Composante A: 2 à 3 bar
Composante B: < 1,5 bar
Pour les joints en caoutchouc de machines doseurs / mélanges qui sont en contact direct avec la colle / le mastic, nous recommandons des joints en EPDM (sans pastifiants). Veuillez contacter notre service technique en utilisant des joints en autres matériaux.
Le composant A est sensible à l'humidité de l'air et il doit en conséquence en être protégé.
Le composant B ne réagit pas à l'humidité de l'air et il est normalement stable (conditions de 23 °C, 50 % h.r.).
Afin d'obtenir une adhérence optimum et de bonnes caractéristiques mécaniques, il convient d'éviter l'inclusion d'air.
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 œuvre. Les contrôles nécessaires sont indiqués dans le document « Contrôles de qualité accompagnant la mise en œuvre de silicones à 2 composants » qui est disponible auprès du service technique.

Conditionnement :	anthracite	Cartouche plastique side-by-side 490 ml
	Unité d'emballage	S690-43-C67
	Pièces / palette	4/carton inclusif 4 mélangeurs statiques
		240

*Mélangeur statique OTTO MFQX 10-24T
Autres conditionnements sur demande

Avis de sécurité : Veuillez consulter la fiche de données de sécurité.

Traitement des déchets : Traitement des déchets: voir la fiche de sécurité.

Responsabilité : Toutes les informations figurant dans le présent imprimé sont basées sur connaissances et expériences actuelles. En raison de la multitude d'influences possibles lors de la mise en œuvre et de l'application, elles ne dispensent pas l'utilisateur de la réalisation de contrôles et d'essais propres. Les informations

figurant dans le présent imprimé et les déclarations de la société OTTO-CHEMIE en relation avec le présent imprimé ne signifient pas l'acceptation d'assumer une garantie. Les déclarations de garantie nécessitent une déclaration écrite explicite particulière de la part de la société OTTO-CHEMIE pour leur prise d'effet. Les conditions indiquées dans le présent imprimé définissent les caractéristiques de l'objet de livraison de façon complète et limitative. Les propositions d'utilisation ne constituent pas une assurance d'aptitude pour l'objet d'utilisation recommandé. Nous nous réservons le droit d'adapter le produit au progrès technique et à de nouveaux développements. Nous restons à votre disposition pour toutes questions de votre part, et ce également concernant d'éventuelles problématiques d'utilisation. Si l'utilisation de nos produits devait être soumise à une obligation d'autorisation de la part des autorités, l'utilisateur est alors responsable de l'obtention de ces autorisations. Nos recommandations ne dérogent pas l'utilisateur de l'obligation de prendre en considération l'affectation de droits de tiers, et de régler ce problème si nécessaire. En outre, nous attirons votre attention sur nos conditions générales de vente, et plus particulièrement aussi par rapport à une éventuelle garanti des vices. Vous trouverez nos conditions générales de vente sur Internet sous <http://www.otto-chemie.de/fr/conditions-de-vente>