

Novasil® S 43

Der 2K-Silikon-Kleb- und Dichtstoff

S 43

Eigenschaften

- ▶ Neutraler, kondensationsvernetzender 2K-Silikon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy- Basis
- ▶ Sehr gute Haftung auf vielen Untergründen, z.T. in Verbindung mit Primer
- ▶ Schnelle Aushärtung auch in hohen Schichtstärken
- ▶ Reduzierte Zykluszeiten - aufgrund der schnellen Aushärtung können geklebte Teile schnell weiterverarbeitet werden
- ▶ Hohe Klebfestigkeit
- ▶ Sehr gute Temperaturbeständigkeit
- ▶ Geruchsarm
- ▶ Hohe Anfangshaftung
- ▶ Robustes Mischungsverhältnis auch bei geringen Dosiermengen



Anwendungsgebiete

Hausgeräteindustrie:

- ▶ Kleben und Abdichten von Glaskeramik-Kochmulden
- ▶ Kleben von Haltewinkeln, Blenden, Ofenscheiben, Türgriffen

Allgemeine Industrie:

- ▶ Elastische Klebungen und Dichtungen im industriellen Bereich bis zu einer Temperaturbelastung von dauerhaft + 150 °C

Technische Daten

Einzelkomponenten:

Komponente A

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	12 ¹

1) ab Herstellung

Komponente B

OTTOCURE

	S-CA 2390	S-CA 2395
Farbe	schwarz	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,52	~ 1,53
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate] ¹	6	6

1) ab Herstellung

Gemischte Masse

Hermann Otto GmbH

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

☎ Anwendungsberatung

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



DICHTEN & KLEBEN

Mit OTTOCURE

	S-CA 2390	S-CA 2395
Farbe	schwarz	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös	pastös
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 5 - 11	~ 5 - 11
Shore-A-Härte nach 45 min	0 - 10	0 - 10
Shore-A-Härte nach 24 h	> 25	> 25
Zeit bis zum Handling [min] ¹	< 45	< 45

1) Der Haftungsaufbau und die Erzielung einer ausreichenden Festigkeit zum Handling der geklebten Teile hängt vom Werkstoff, der Klebegeometrie sowie von der Klebefläche ab. Üblicherweise ist nach der angegebenen Vulkanisationszeit bei Raumtemperatur eine ausreichende Festigkeit zum Handling der geklebten Teile gegeben. Volle Belastbarkeit der Klebung ist erst nach 24 Stunden Vulkanisation gegeben. Durch eine Temperaturerhöhung bis zu + 60 °C ist eine Beschleunigung der Vulkanisation erzielbar.

Vulkanisat:

Farbe	schwarz, weiß
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 40 - 50
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 150 ¹
Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm ²]	~ 1,5 - 2,2
Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%]	~ 150 - 220
Dehnungswert bei 100 % nach ISO 37, Typ 3 [N/mm ²]	~ 1,0 - 1,5
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

1) Farbe schwarz (S-CA 2390) bis + 180°C

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an OTTO-CHEMIE.

Vorbereitung

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.

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. Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen. Die konstruktiven Details der Klebung müssen mit unserer Anwendungstechnik abgestimmt werden.

Anwendungshinweise

Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+10 / +25 ¹
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	1,73 : 1 ²
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	2 : 1
Maximal zulässige Abweichung vom Mischungsverhältnis [%]	± 10
Empfohlener Druck Folgeplatte, Komponente A [bar]	2 - 3
Empfohlener Druck Folgeplatte, Komponente B [bar]	< 1,5
Maximale Temperatur während der Aushärtung [°C]	+60

- 1) bei Schwankungen max. + 30 °C
- 2) mit weißer B-Komponente 1,71 : 1

Lufteinschlüsse während des Mischens sind zu vermeiden. Dazu empfehlen wir die Verwendung einer Mischanlage. Für Dichtungen der Misch- und Dosieranlage, die in direktem Kontakt mit dem Kleb-/ Dichtstoff stehen, empfehlen wir (weichmacherfreie) EPDM-Dichtungen oder noch beständigere FFKM-Dichtungen zu verwenden. Bei Einsatz anderer Dichtungsmaterialien bitten wir um Rücksprache mit der Anwendungstechnik.

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

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

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

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Das konkrete Aufbrauchdatum 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 geruchlos.

Entsorgung

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Angaben in dieser Druckschrift befreien den Verarbeiter nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der auf Grund unserer anwendungstechnischen Beratung hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung. Sie finden unsere AGB unter www.otto-chemie.de.