

Novasil®

S 44

Technisches Datenblatt

Eigenschaften:

- Neutraler, kondensationsvernetzender 2K-Silikon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy- Basis
- Härtet bei Raumtemperatur
- Sehr gute primerlose Haftung auf Glaskeramik sowie auf vielen beschichteten und unbeschichteten Metallen
- Reduzierte Zykluszeiten – aufgrund der schnellen Aushärtung können geklebte Teile extrem schnell weiterverarbeitet werden
- Hohe mechanische Belastbarkeit
- Geruchsarm
- Nicht korrosiv

Hausgeräteindustrie:

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

Normen und Prüfungen:

- Zugelassen nach UL FLAME CLASSIFICATION HB - File.Nr.:E176319 (geprüft mit OTTOCURE S-CA 2030)
- Geprüft nach UL-Prüfnorm 746C - "Standard for polymeric materials - Use in electrical equipment evaluations", Einsatztemperatur + 130°C, File Nr.: E479863 (geprüft mit OTTOCURE S-CA 2030)

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.

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.

Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt völlig geruchlos, physiologisch unbedenklich und indifferent. Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein.

Technische Daten:

**Einzelkomponenten:
Komponente A**

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,31
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9 (1)

1) ab Herstellungsdatum

Komponente B
OTTOCURE S-CA 2030

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9 (1)

1) ab Herstellungsdatum

OTTOCURE S-CA 2160

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	6 (1)

1) ab Herstellungsdatum

OTTOCURE S-CA 2175

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	6 (1)

1) ab Herstellungsdatum

OTTOCURE S-CA 2275

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,06
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	12,4 : 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 2030

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 13 - 23
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 37 - 43
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 25 - 50
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

mit OTTOCURE S-CA 2160

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 1 h	~ 12 - 22

Shore-A-Härte nach 24 h	~ 37 - 43
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 5 - 15
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

mit OTTOCURE S-CA 2175

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,30
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 1 h	~ 7 - 17
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 37 - 43
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 5 - 15
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

mit OTTOCURE S-CA 2275

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 1 h	~ 16 - 26
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 32 - 42
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 2 - 7
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

Vulkanisat:

Dichte bei + 23 °C [g/cm³]	~ 1,3
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 40 - 52
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 180 (1)
Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm²]	~ 2,0 - 3,0
Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%]	~ 180 - 400
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, Typ 3 [N/mm²]	~ 0,7 - 1,2

1) kurzfristig bis + 200 °C

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, staub- und fettfrei sowie 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 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 in der Klebfuge vermieden werden.
Die Umgebungstemperatur während der Aushärtung darf maximal 60 °C betragen.
Der gemischte Kleb-/Dichtstoff muss vor Erreichen der Topfzeit verarbeitet werden.
Verarbeiten/Glätten: Der Kleb-/Dichtstoff muss innerhalb seiner Topfzeit geglättet werden, um den innigen Kontakt mit der Haftfläche und den Flanken zu gewährleisten. Es darf kein Glättmittel verwendet werden.
Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.
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.

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>