

Novasil® S 800

Das Silikon für die elastische Klebung und Abdichtung von Kunststoffen

S 800



Eigenschaften

- Neutral vernetzender 1K-Silikon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy-Basis
- Sehr gute Witterungs-, Alterungs- und UV-Beständigkeit
- Sehr gute Eigenhaftung auf Kunststoffen
- Hohe Klebkraft
- Nicht korrosiv
- Geruchsarm
- Verursacht an nicht vorgespanntem Acrylglas und Polycarbonat keine Spannungsrisse



Anwendungsgebiete

Erneuerbare Energien

- Elastisches Kleben von Rahmen an PV-Modulen
- Kleben und Dichten von Junction Boxes

Hausgeräteindustrie:

- Kleben von Türsäulen, Winkeln und Blenden

Leuchten- und Elektronikindustrie:

- Elastisches Kleben und Abdichten von Leuchtgehäusen
- Elastisches Kleben und Abdichten von elektrischen und elektronischen Bauteilen

Heizungs-, Lüftungs- und Anlagenbau:

- Abdichten von Anschluss- und Dehnungsfugen in der Klima- und Lüftungstechnik

Allgemeine Industrie:

- Elastische Klebungen und Dichtungen im industriellen Bereich bis zu einer Temperaturbelastung von dauerhaft + 180 °C

Normen und Prüfungen

- Geprüft nach DIN 4102-B1 – schwer entflammbar
- UL 94 Flame Classification HB, RTI 105 °C, File No. E 176319
- Das Produkt wurde gemäß den Kriterien der amerikanischen Behörde für Lebens- und Arzneimittel (FDA, 21 CFR 177.2600) geprüft und ist für den wiederholten Kontakt mit nicht-fetthaltigen Lebensmitteln geeignet. Voraussetzung für eine Anwendung im Rahmen dieser Regelungen ist eine entsprechende Behandlung des Vulkanisats zum Beispiel durch Wärme, um flüchtige und extrahierbare Anteile vor Gebrauch zu entfernen.
- Die Verträglichkeit mit spannungsfreiem Plexiglas® ist vom Hersteller geprüft und bestätigt. Prüfbericht über die Verträglichkeit mit Plexiglas®- XT liegt vor.
- Die Verträglichkeit mit vorgespanntem Makrolon® ist vom Hersteller geprüft und bestätigt. Prüfbericht über die Verträglichkeit mit Makrolon® liegt vor.

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

Technische Daten

Hautbildungszeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 45 ¹
Aushärtung in 24 Std. bei 23 °C/50 % rLf [mm]	~ 2
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,4
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 45
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, Typ 3 [N/mm²]	~ 1,0
Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%]	~ 480
Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm²]	~ 3,0
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 180 ²
Elektrische Durchschlagfestigkeit ED nach DIN EN 60243 [kV/mm]	≥ 15
Spezifischer Durchgangswiderstand ρ nach DIN IEC 93 [$\Omega \cdot \text{cm}$]	10^{14}
Wärmeleitfähigkeit λ [W/mK]	~ 0,36
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche/Beutel [Monate]	9 ³

1) Die Hautbildungszeit verlängert sich produkttypisch im Laufe der Alterung kontinuierlich. Durchhärtung und Handlingsfestigkeit sind davon unbeeinflusst

2) Bezieht sich auf die Farbe schwarz, alle anderen Farben dauerhaft bis +150°C bzw. kurzfristig (bis 500 h) bis +180°C beständig

3) ab Herstellung

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.

Bestimmte Kunststoffe benötigen eine spezielle Oberflächenbehandlung um darauf eine optimale Haftung erzielen zu können. Bitte wenden Sie sich hierzu vorher an unsere 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.

Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.

Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Die Vulkanisationszeit verlängert sich mit zunehmender Schichtstärke des Silikons. Einkomponentige Silikone sind nicht für flächige Klebungen geeignet, es sei denn, die speziellen konstruktiven Voraussetzungen dafür sind gegeben. Sollte der Silikon-Dichtstoff in Schichtstärken von mehr als 15 mm eingesetzt werden, wenden Sie sich bitte vorher an die Anwendungstechnik.

Anwendungshinweise

Empfindlich gegenüber Glättmitteln. Es wird empfohlen, das Produkt trocken abziehen, da Glättmittel eine Restklebrigkeit der Oberfläche verursachen kann.

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

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

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. Wird S 800 über einen längeren Zeitraum (mehrere Wochen) bei Temperaturen > 30 °C gelagert, tritt eine

deutliche Verringerung der Haltbarkeit ein.

Lieferform

310 ml Kartusche	
● schwarz	S800-04-C04
○ weiß	S800-04-C01
Stück pro Verpackungseinheit	20
Stück pro Palette	1200

Weitere Lieferformen auf Anfrage
Aus darstellungstechnischen Gründen können die abgebildeten Farben von den Originalfarben der Produkte abweichen.

Sicherheitshinweise

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.
Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt geruchlos.

Entsorgung

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Markenhinweise

Plexiglas® ist eine eingetragene Marke der Firma Evonik-Röhm GmbH (Darmstadt)
Makrolon® ist eine eingetragene Marke der Firma Covestro Deutschland AG (Leverkusen)

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.