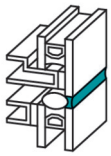
Scheda tecnica

# OTTOSEAL® S 7 SPECIAL

## Il silicone weather-sealing



Sigillante monocomponente a base di silicone e di ossime, reticolazione neutra, privo di methylethyl ketone oxime | Per ambienti interni ed esterni | S 7

## Caratteristiche

- Compatibile con materiali per sigillature dei bordi su vetro isolante - Consultare l'elenco di compatibilità.
- Compatibile con i fogli in PVB secondo i criteri della direttiva ift DI-02/1 - Indicato per la lavorazione del vetro di sicurezza laminato
- Ottima resistenza alle intemperie, all'invecchiamento e ai raggi UV
- Ottima adesione a diversi substrati anche senza primer ( consultare la tabella dei primer)
- Elevata resistenza all'intaglio e allo strappo - Resistente a elevate sollecitazioni meccaniche
- Facile da processare grazie alla superficie opaca
- Tempi lunghi di filmazione - Tempi lunghi di lavorabilità
- Non corrosivo per le superfici metalliche non protette

## Campi di applicazione

- Per la sigillatura di giunti resistenti agli agenti atmosferici su facciate in vetro, vetrate oblique, elementi di unione legno-vetro, lucernari e verande
- Per la stuccatura su elementi in vetro
- Per la giunzione di vetrate isolanti

## Standard e test

- Testato secondo EN 15651 - Parte 1: F EXT-INT CC 25 LM
- Testato secondo EN 15651 - Parte 2: G CC 25 LM
- Comportamento al fuoco omologato secondo la norma EN 13501: Classe E
- Conforme ai requisiti delle norme DIN 18540-F
- Conforme ai requisiti delle norme ISO 11600 F 25 LM

## Dati tecnici

| | |
|---|---|
| Tempo di filmazione a 23 °C/50 % u.r.a. [minuti] | ~ 15 |
| Indurimento in 24 ore a 23 °C/50 % u.r.a. [mm] | ~ 2 - 3 |
| Temperatura di lavorazione da/a [°C] | + 5 / + 40 |
| Viscosità al 23 °C | pastoso, stabile |
| Densità a 23 °C secondo le norme ISO 1183-1 [g/cm³] | ~ 1,2 |
| Durezza Shore A secondo le norme ISO 868 | ~ 30 |
| Deformazione complessiva ammessa [%] | 25 |
| Modulo elastico al 100 % secondo le norme ISO 37, tipo 3 [N/mm²] | ~ 0,4 |
| Allungamento a rottura secondo le norme ISO 37, tipo 3 [%] | ~ 600 |
| Resistenza alla trazione secondo le norme ISO 37, tipo 3 [N/mm²] | ~ 1,6 |
| Resistenza termica da/a [°C] | - 40 / + 180 |

**Hermann Otto GmbH**
Krankenhausstr. 14 | 83413 Fridolfing, GERMANIA
+49 8684 908-0 | @ info@otto-chemie.de
www.otto-chemie.com/it

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

SIGILLARE & INCOLLARE

| | |
|---|---|
| Perdita di volume secondo le norme ISO 10563 [%] | ~ 6 |
| Stabilità a magazzino a 23 °C/50 % u.r.a. per cartuccia/ sacchetto [mesi] | 12 |
| Stabilità a magazzino a 23 °C/50 % u.r.a. per bidone/fusto [mesi] | 6 |

Questi valori non sono idonei per redigere specifiche. Per la redazione di specifiche suggeriamo di interpellare OTTO-CHEMIE.

## Pretrattamento

Le superfici da incollare devono essere pulite e occorre eliminare ogni sostanza estranea che potrebbe compromettere l'adesione, come distaccanti, conservanti, grassi, oli, polveri, acqua, residui di vecchi adesivi/sigillanti. Pulizia di superfici non porose: Pulire con OTTO Cleaner T (non è necessario un tempo di asciugatura), un panno pulito e privo di pelucchi. Pulizia di substrati porosi: Pulire le superfici meccanicamente, ad esempio con una spazzola d'acciaio o un disco abrasivo, per rimuovere le particelle libere.
Le superfici di adesione devono essere pulite, sgrassate, asciutte e stabili.

## Tabella dei primer

I requisiti degli incollaggi e delle sigillature elastiche dipendono dagli influssi esterni di volta in volta presenti. Oscillazioni termiche estreme, elevate forze di taglio e snervamento, ripetuto contatto con l'acqua ecc. mettono a dura prova un collegamento adesivo. In questo casi è consigliabile l'impiego di primer raccomandati (ad es. +/OTTO Primer 1216), per ottenere un collegamento il più possibile resistente alle sollecitazioni.
I primer 1215, 1217 e 1218 sono soggetti a partire dal 01.11.2005 all'obbligo di informazione e contrassegno in conformità con l'ordinanza tedesco di divieto dei prodotti chimici (insieme al divieto di distribuzione self-service). Osservare le indicazioni contenute nelle Schede tecniche
(http://www.otto-chemie.de/it/schede-tecniche).

| | |
|---|---|
| Vetro acrilico/PMMA | T |
| Alluminio grezzo | + |
| Alluminio anodizzato | + |
| Alluminio, verniciato a polvere | 1101 / T |
| Alluminio verniciato a polvere (con teflon) | T |
| Calcestruzzo | + / 1215 |
| Cromo | + |
| Acciaio inox | + |
| Superfici smaltate / sinterizzate | + |
| Vetro | + / 1226 |
| Vetro rivestito | + / T |
| Legno, verniciato (a base di solventi) | + |
| Legno verniciato (all'acqua) | + |
| Legno rifinito con flatting (a base di solventi) | + |
| Legno rifinito con flatting (all'acqua) | + |
| Legno non trattato | 1215 [1] |
| Ceramica, smaltata a vetro | + |
| Ceramica, non smaltata a vetro | + |
| Rame | + [2] |
| Lastre in resina melamminica | 1225 / T |
| Ottone | + [2] |
| Policarbonato | T |
| Poliestere | + |
| Polietilene (PE) | - |
| Polipropilene (PP) | T |
| Superfici porcellanate | + |
| PVC rigido | 1217 |
| PVC film flessibile | 1217 |
| Teflon® (PTFE, politetrafluoroetilene) | - |
| Zinco, ferro zincato | + |

1) In caso di forte esposizione all'acqua, suggeriamo di contattare il nostro reparto di assistenza tecnica.

2) Una reazione dei siliconi neutri sui metalli non ferrosi come ad es. rame, ottone, ecc. è possibile. Durante la fase di indurimento è necessario garantire un buon accesso d'aria.

+ = buona adesione senza primer
- = non idoneo
T = test/prova preliminare consigliati

## Avvertenze

Prima di applicare il prodotto è necessario assicurarsi che i materiali costruttivi con i quali si verrà a contatto siano compatibili con il prodotto stesso e tra loro e che non possano danneggiare o alterare le caratteristiche del prodotto (ad es. scolorimento). In caso di materiali costruttivi che saranno successivamente lavorati nel punto dove è stato applicato il prodotto, l'utilizzatore deve verificare che i relativi componenti solidi o volatili non possano compromettere o alterare le caratteristiche del prodotto (ad es. scolorimento). All'occorrenza, l'utilizzatore è tenuto a contattare il produttore dei materiali costruttivi rispettivamente impiegati.
Durante l'indurimento, si liberano lentamente minime quantità di un composto ossimico.
Durante la lavorazione e l'indurimento, è necessario garantire una buona ventilazione.
I tempi di vulcanizzazione sono proporzionali allo spessore del giunto siliconico. I siliconi monocomponenti non sono idonei per incollaggi di tipo areale, salvo specifici presupposti costruttivi. Nel caso in cui il silicone sigillante debba essere applicato in uno strato superiore a 15 mm, vi preghiamo di interpellare prima il servizio di assistenza tecnica.
Se si utilizza il prodotto lisciante, subito dopo la sigillatura è necessario rimuovere le strisce acquose che si sono formate. Se la pulizia viene effettuata solo più tardi, è possibile che restino delle striature permanenti.

## Istruzioni per l'applicazione

Nella realizzazione dei giunti occorre evitare un'adesione su tre fianchi utilizzando un materiale di riempimento PE a cellule chiuse.
Le dimensioni dei giunti devono essere decise in modo da avere un movimento massimo del giunto (dilatazione e deformazione) che non superi +/- 25% dell'ampiezza del giunto stesso.
Dato il gran numero di fattori che influiscono sulla lavorazione e sull'applicazione del prodotto, l'utilizzatore dovrebbe sempre effettuare una lavorazione e un'applicazione di prova.
Rispettare la data limite di utilizzo effettivo riportata sul contenitore.
Raccomandiamo di conservare gli prodotti nei contenitori originali chiusi in un luogo asciutto (< 60 % u.r.a.) ad una temperatura compresa tra min. +15 °C e max. +25 °C. In caso di stoccaggio prolungato dei prodotti (per più settimane) e/o trasporto a temperature o umidità dell'aria più elevate, non sono da escludere una riduzione della conservabilità o un'alterazione delle caratteristiche del materiale.

## Fornitura

### Colori lucidi

| | Cartuccia da 310 ml | Sacchetto in foglio d'alluminio da 580 ml |
|---|---|---|
| ● nero | S7-04-C04 | S7-08-C04 |
| **Pezzi per unità di imballaggio** | **20** | **20** |
| **Pezzi per pallet** | **1200** | **600** |

Per motivi tecnici di visualizzazione, i colori illustrati potrebbero divergere dai colori originali dei prodotti.

## Avvertenze per la sicurezza

Attenersi alla scheda informativa in materia di sicurezza.
Dopo l'indurimento, il prodotto è inodore.

## Smaltimento

Istruzioni per lo smaltimento, vedere Scheda di sicurezza.

## Note sul marchio

Teflon® è un marchio registrato di The Chemours Company FC, LLC, Wilmington Del. USA

## Garanzia

Le suddette informazioni e i nostri consigli tecnici applicativi, sia verbali che scritti o per mezzo di test, sono forniti al meglio delle nostre conoscenze, ma non sono vincolanti, anche per quanto riguarda eventuali diritti di proprietà di terzi. Le informazioni contenute in questo documento non esimono l'utente dall'effettuare propri test sui nostri prodotti per verificarne l'idoneità ai processi e agli scopi previsti. L'applicazione, l'uso e la lavorazione dei nostri prodotti e dei prodotti realizzati sulla base dei nostri

consigli tecnici applicativi esulano dal nostro controllo e sono pertanto di esclusiva responsabilità dell'utente. Qualora l'impiego per il quale i nostri prodotti sono acquistati debba sottostare ad obblighi di approvazioni da parte delle Autorità competenti, l'ottenimento di tale approvazione sarà a carico dell'utilizzatore. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche al prodotto relativamente ai progressi e agli sviluppi della tecnica. Per il resto si rimanda alle nostre Condizioni Generali di Fornitura, in particolare anche riguardo alla responsabilità per eventuali difetti. Le nostre Condizioni Generali di Fornitura sono disponibili all'indirizzo www.otto-chemie.de.