

Caratteristiche:

- Adesivo sigillante siliconico bicomponente neutro a base alkoxy con reticolazione per condensazione
- Elevata adesione a molti substrati anche in combinazione con primer
- Rapido indurimento anche in spessori elevati
- Tempi ciclo ridotti – grazie all'indurimento rapido, gli elementi incollati sono presto pronti per l'ulteriore lavorazione
- Elevata resistenza di incollaggio
- Ottima resistenza termica
- Quasi inodore
- Adesione iniziale elevata
- Rapporto di miscelazione robusto anche con piccole quantità di dosaggio

Campi di applicazione:

Industria degli elettrodomestici :

- Incollaggio ed isolamento di piani di cottura in ceramica di vetro
- Incollaggio di angolari di sostegno, montature, vetri di forni, maniglie

Industria generale:

- Incollaggi elastici ed sigillature in ambito industriale fino ad una sollecitazione termica continua di + 150 °C

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.

Vernici, lacche, materie plastiche e altri materiali superficiali devono essere compatibili con l'adesivo-sigillante.

Durante la lavorazione e l'indurimento, è necessario garantire una buona ventilazione.

I dettagli costruttivi dell'incollaggio devono essere concordati con il nostro reparto di assistenza tecnica.

Dati tecnici:

Singoli componenti:

Componente A

Colore	bianco
Viscosità al 23 °C	pastoso
Densità a 23 °C secondo le norme ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,31
Stabilità a magazzino a 23 °C/50 % u.r.a. [mesi]	12 (1)

1) a partire dalla data di produzione

OTTOCURE S-CA 2390

Colore	nero
Viscosità al 23 °C	pastoso, stabile
Densità a 23 °C secondo le norme ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,52
Rapporto di miscelazione secondo peso (massa base A : più dura di B)	1,73 : 1
Rapporto di miscelazione secondo volume (massa base A : più dura di B)	2 : 1
Stabilità a magazzino a 23 °C/50 % u.r.a. [mesi]	6 (1)

1) a partire dalla data di produzione

OTTOCURE S-CA 2395

Colore	bianco
Viscosità al 23 °C	pastoso, stabile
Densità a 23 °C secondo le norme ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,53
Rapporto di miscelazione secondo peso (massa base A : più dura di B)	1,71 : 1
Rapporto di miscelazione secondo volume (massa base A : più dura di B)	2 : 1
Stabilità a magazzino a 23 °C/50 % u.r.a. [mesi]	6 (1)

1) a partire dalla data di produzione

Massa non vulcanizzata: con OTTOCURE S-CA 2390

Colore	nero
Viscosità al 23 °C	pastoso, stabile
Temperatura di lavorazione da/a [°C]	+ 10 / + 25 (1)
Durezza Shore A dopo 45 min.	~ 0 - 10
Durezza Shore A dopo 24 ore	~ 25 - 35
Durezza Shore A dopo 3 giorni	~ 35 - 45
Pot life al 23 °C/50 % u.r.a. [minuti]	~ 5 - 11
Resistenza di incollaggio/maneggiamento [minuti]	~ 30 - 45 (2)
Perdita di volume secondo le norme ISO 10563 [%]	~ 4

1) per breve tempo max. + 30 °C

2) L'aderenza ed il raggiungimento di una resistenza sufficiente per maneggiare le parti incollate dipende dal materiale, la geometria di incollaggio e dalla superficie da incollare. Solitamente dopo il tempo di vulcanizzazione indicato a temperatura ambiente è possibile prevedere una resistenza adeguata per il maneggiamento delle parti incollate. La sollecitazione completa dell'incollaggio è garantita solo dopo 24 ore di vulcanizzazione. Con un aumento della temperatura fino a +60 °C è possibile raggiungere un'accelerazione della vulcanizzazione.

mit OTTOCURE S-CA 2395

Colore	bianco
Viscosità al 23 °C lavorabile [°C]	pastoso, stabile + 10 / + 25 (1)
Durezza Shore A dopo 45 min.	~ 0 - 10
Durezza Shore A dopo 24 ore	~ 25 - 35
Durezza Shore A dopo 3 giorni	~ 35 - 45
Pot life al 23 °C/50 % u.r.a. [minuti]	~ 5 - 11
Resistenza di incollaggio/maneggiamento [minuti]	~ 30 - 45 (2)
Perdita di volume secondo le norme ISO 10563 [%]	~ 4

1) per breve tempo max. + 30 °C

2) L'aderenza ed il raggiungimento di una resistenza sufficiente per maneggiare le parti incollate dipende dal materiale, la geometria di incollaggio e dalla superficie da incollare. Solitamente dopo il tempo di vulcanizzazione indicato a temperatura ambiente è possibile prevedere una resistenza adeguata per il maneggiamento delle parti incollate. La sollecitazione completa dell'incollaggio è garantita solo dopo 24 ore di vulcanizzazione. Con un aumento della temperatura fino a +60 °C è possibile raggiungere un'accelerazione della vulcanizzazione.

Vulcanizzato:

Colore	nero, bianco
Densità a 23 °C secondo le norme ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,3

Durezza Shore A secondo le norme ISO 868	~ 40 - 50
Resistenza termica da/a [°C]	- 40 / + 150 (1)
Resistenza alla trazione secondo le norme ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,5 - 2,2
Allungamento a rottura secondo le norme ISO 37, S3A [%]	~ 150 - 220
Modulo elastico al 100 % secondo le norme ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,0 - 1,5

1) Colore nero (S-CA 2390) per breve tempo a + 180 °C

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.

Le superfici di adesione devono essere pulite, sgrassate, asciutte e stabili.

I requisiti posti agli isolamenti ed incollaggi elastici dipendono dai relativi influssi esterni. Oscillazioni termiche estreme, elevate forze di taglio e sneramento, ripetuto contatto con l'acqua ecc. pongono dei requisiti elevati al collegamento adesivo. In questi casi si consiglia l'utilizzo di un primer per ottenere un collegamento sollecitabile. Si prega di contattare il nostro reparto di assistenza tecnica.

Istruzioni per l'applicazione:

Scostamento massimo dal rapporto di miscelazione: il rapporto di miscelazione indicato può variare al massimo di +/- 10 % per influire sul tempo di indurimento.

Evitare di conglobare aria nella fase di miscelazione. A questo scopo suggeriamo l'impiego di un impianto di miscelazione.

Per garantire un'alimentazione costante del materiale delle pompe di alimentazione di impianti di miscelazione e di dosaggio e per impedire che il materiale venga fatto passare attraverso la guarnizione delle piastre seguenti e per impedire che la piastra seguente si possa sporcare, è necessario che la piastra seguente vengano impostate le seguenti pressioni:

Componente A: 2-3 bar

Componente B: < 1,5 bar

Per sigillature dell'impianto di miscelazione e di dosaggio a contatto diretto con l'adesivo / sigillante, consigliamo di utilizzare guarnizioni EPDM (prive di plastificanti). In caso di utilizzo di altri materiali di tenuta si prega di contattare il nostro reparto di assistenza tecnica.

Il componente A non reagisce all'umidità dell'aria ed è stabile in condizioni normali (23 °C, 50% u.r.a.).

Il componente B è sensibile all'umidità dell'aria e deve pertanto essere protetto dall'umidità.

Per ottenere un'adesione ottimale e buone caratteristiche meccaniche, è necessario evitare di conglobare aria.

La temperatura ambiente durante l'indurimento deve essere al massimo di +60 °C.

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.

Per verificare la corretta miscelazione, l'utilizzatore deve predisporre controlli di qualità relativi alla lavorazione. Le prove necessarie sono descritte nel documento "Controlli di qualità per la lavorazione dei siliconi bicomponenti", richiedibile al nostro reparto di assistenza tecnica.

Fornitura:

Confezioni e colori a richiesta

Avvertenze per la sicurezza:

Attenersi alla scheda informativa in materia di sicurezza.

Dopo l'indurimento, il prodotto è completamente inodore.

Smaltimento:

Istruzioni per lo smaltimento, vedere Scheda di sicurezza.

Garanzia:

Tutti i dati e le informazioni contenuti nella presente scheda tecnica sono basati sull'esperienza e sullo

stato attuale delle conoscenze tecniche. Data la molteplicità di condizioni che possono influire sulla lavorazione e sull'impiego del prodotto, esse non sollevano l'utilizzatore dall'effettuare prove e test preliminari per proprio conto. I dati e le informazioni contenuti nella presente scheda tecnica e le dichiarazioni di OTTO-CHEMIE in relazione alla presente scheda tecnica non implicano alcuna assunzione di garanzia. Qualsiasi dichiarazione di garanzia ai fini di efficacia necessita di espressa e specifica conferma scritta da parte di OTTO-CHEMIE. Le indicazioni riportate nella presente scheda tecnica sono atte a definire le proprietà dell'oggetto di fornitura in modo esaustivo e conclusivo. I consigli d'impiego non costituiscono alcuna assicurazione di idoneità per le finalità d'uso suggerite. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche al prodotto relativamente ai progressi e agli sviluppi della tecnica. Siamo volentieri a disposizione per eventuali richieste, anche riguardanti specifiche problematiche applicative. 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. I nostri suggerimenti non sollevano l'utilizzatore dall'obbligo di considerare l'eventualità di compromissione di diritti di terzi e, se necessario, di chiarimento. 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 in Internet all'indirizzo <http://www.otto-chemie.de/it/condizioni>



INDUSTRIEVERBAND
DICHTSTOFFE E.V.
(IVD)



INDUSTRIEVERBAND
KLEBSTOFFE E.V.
(IVK)

