

OTTOCOLL®

M 570

Karta techniczna

Właściwości:

- Klej 2-komponentowy na bazie polimeru hybrydowego STPU
- Szybkie utwardzanie również w przypadku warstw o dużej grubości
- Bardzo dobra przyczepność bez substancji podkładowej na wielu podłożach - również w przypadku obciążenia wodą
- Do klejenia kompensującego naprężenia i w przypadku obciążeń dynamicznych
- Wysoka odporność i wytrzymałość na rozdieranie
- Bezwonny
- Wolny od izocyjanianów
- Nie zawiera silikonu
- Dobra odporność na działanie czynników atmosferycznych i starzenie się
- Tolerowany przez powłoki malarskie zgodne z normą DIN 52452
- Może być malowany / lakierowany - proszę przestrzegać wskazówek dotyczących stosowania podanych w karcie danych technicznych.

Obszary zastosowań:

- Do stosowania w pomieszczeniach i na zewnątrz
- Do kompensującego naprężenia klejenia i montażu najróżniejszych materiałów, jak drewno, tworzywa drzewne, szkło, metale (np. aluminium, stal szlachetna, aluminium eloksowane, mosiądz, miedź), tworzywa sztuczne (np. twarde PCW, miękkie PCW, tworzywo wzmocnione włóknem szklanym itd.), podłoża mineralne (np. cegły, glazura, ceramika), zabezpieczone przeciwpożarowo płyty budowlane (płyty gipsowo-kartonowe itd.)
- Do budowy karoserii i pojazdów, budowy wagonów i kontenerów, konstrukcji metalowych i budowy urządzeń, budowy statków
- Uszczelnianie urządzeń klimatyzacyjnych i wentylacyjnych
- Klejenie kamienia, kamienia naturalnego i ceramiki
- Kompensujące naprężenia klejenie luster na ceramice, szkłe, tworzywie sztucznym, stali szlachetnej, aluminium, drewnie, betonie itd.

Normy i badania:

- Odpowiedni do zastosowań zgodnie z instrukcją IVD nr 30+35 (IVD - Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające)
- Francuska klasa emisji VOC A+

Wskazówki szczególne:

Przed zastosowaniem produktu użytkownik zobowiązany jest upewnić się, że tworzywa/materiały w obszarze styku tolerowane są z produktem i między sobą i nie szkodzą sobie, ani nie zmieniają się (np. nie zabarwiają się). W przypadku tworzyw/materiałów, które następnie przetwarzane są w obszarze produktu, użytkownik zobowiązany jest do wcześniejszego wyjaśnienia, że ich składniki bądź opary nie mogą doprowadzić do uszczerbku lub zmiany (np. zabarwienia) produktu. W razie potrzeby użytkownik zobowiązany jest skonsultować się z odpowiednim producentem tworzyw/materiałów.

Zapewniona musi być wzajemna tolerancja farb, lakierów, tworzyw sztucznych i innych materiałów powłokowych ze środkiem klejąco-uszczelniającym.

W przypadku narażonych na wpływ promieniowania UV połączeń klejonych / uszczelnień szkła zalecamy stosowanie naszych silikonowych materiałów klejąco-uszczelniających najwyższej jakości, jak OTTOSEAL® S 110 / S 120 (do uszczelniania wręgów na szybę), OTTOSEAL® S 10 (m.in. do połączeń klejonych), OTTOSEAL® S 7 (do ochrony przed wpływami atmosferycznymi) lub OTTOCOLL® S 81 (do okien klejonych).

W przypadku połączeń klejonych / uszczelnień przezroczystych tworzyw sztucznych, jak np. szkło akrylowe, narażonych na obciążenie promieniowaniem UV zalecamy naszą silikonowy środek uszczelniający OTTOSEAL® S 72.

Nie nadaje się do uszczelniania / klejenia miedzi po wpływie promieniowania UV / temperatury. Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości alkoholu. Negatywny wpływ na odcienie kolorystyczne mogą mieć wpływy środowiska (wysoka temperatura, chemikalia, opary, promieniowanie UV). Nie ma to żadnego wpływu na właściwości produktu.

Dane techniczne:

Poszczególne komponenty: Komponent A

Kolor	szary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9

Komponent B standard

Kolor	biały
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,28
Stosunek składników mieszanki według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10,3 : 1
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10 : 1
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9

Niezwulkanizowana masa:

Kolor	szary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 4 h	~ 20 - 22
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 45 - 48
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 20 - 40
Wytrzymałość funkcyjna [minut]	~ 60 - 120

Wulkanizat:

Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 50 - 55
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 100
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 3,0
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, S3A [%]	~ 200
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,8

Wartości te nie są przeznaczone do sporządzania specyfikacji. Przed sporządzeniem specyfikacji proszę zwrócić się do OTTO-CHEMIE.

Obróbka wstępna:

Powierzchnie mocowania muszą być oczyszczone, a wszelkie zanieczyszczenia, jak środki antyadhezyjne, środki konserwujące, smar, olej, kurz, woda, stare środki klejąco-uszczelniające i inne materiały mające negatywny wpływ na przyczepność, usunięte. Czyszczenie podłoży nieporowatych: Czyszczenie środkiem czyszczącym OTTO Cleaner T (czas otwarty ok. 1 minuty) i czystą, niestrzępiącą się ściereczką. Czyszczenie podłoży porowatych: Oczyszczyć powierzchnie mechanicznie z luźnych części, np. za pomocą szczotki stalowej lub ściernicy.

Tabela środków gruntujących:

Wymagania w stosunku do elastycznych uszczelnień i spoin klejowych zależne są od wpływów zewnętrznych. Ekstremalne wahania temperatur, siły rozciągające i ścinające, cykliczny kontakt z wodą itd. stawiają wysokie wymagania w stosunku do połączenia klejowego. W takich przypadkach wskazane jest w przypadku zaleceń (np. +/OTTO Primer 1216) zastosowanie wymienionej substancji podkładowej, aby uzyskać możliwie obciążalne połączenie.

Aluminium polerowane	+ / 1226
Aluminium eloksalowane	+
Aluminium, powlekane proszkowo	T
Beton	1218 / (1105) (1)
Wyrób betonowy o obrobionej powierzchni	1225 (2)
Ołów	T
Stal szlachetna	+ / 1226
Żelazo	T
Szkło	+
Drewno, lakierowane (z zawartością rozpuszczalnika)	+ / 1226
Drewno, lakierowane (systemy wodne)	+ / 1226
Drewno, lazurowane (z zawartością rozpuszczalnika)	+ / 1226
Drewno, lazurowane (systemy wodne)	+ / 1226
Drewno, nieobrobione	T / 1105 / 1215
Ceramika, glazurowana	+
Ceramika, nieglazurowana	+
Kamień naturalny	1225 (2)
Tynk	1105 / 1215
Twardy PCW	1217 / 1227
Miękkie folie z PCW	T / 1217
Cynk, ocynkowane żelazo	+ / 1225

1) Do klejenia lusterek stosować wyłącznie OTTO Primer 1105.

2) Odpowiedni tylko do klejenia. Do uszczelnień zalecamy OTTOSEAL® S 70.

Wskazówki dotyczące zastosowania:

Obróbka 2-komponentowych środków klejąco-uszczelniających z kartusza side-by-side: Najpierw usuwane są zatyczki zamykające obu komponentów. Włożyć kartusz do pistoletu. Wycisnąć materiał, aż wypłynie materiał obu komponentów. Zetrzeć materiał i za pomocą nakrętki kołpakowej zamocować mieszalnicę statyczną. Sprawdzić jednorodność mieszaniny. Komponent A jest wrażliwy na wilgotność powietrza i dlatego musi być chroniony przed wilgocią. Komponent B nie reaguje z wilgotnością powietrza i jest stabilny w warunkach normalnych (23 °C, 50 % WWP). Wraz z upływem czasu składowania może dojść do lekkiego rozdzielania faz w komponencie B. Należy wówczas ostrożnie wycisnąć niewielką ilość z podwójnego kartusza, aż oba komponenty będą ponownie wypływać w jednorodnej postaci. W przypadku hoboków należy odpowiednio odrzucić występujące rozdzielanie. Następnie można bez problemu obrabiać materiał. Obróbka jako klej do lusterek:

Wolno kleić wyłącznie lustra, których powierzchnia refleksyjna i ochronna zgodne są z normami DIN 1238 5.1 oraz DIN EN 1036. W razie wątpliwości proszę koniecznie uzyskać od producenta lustra informacje na ten temat.

Podłoża mineralne, jak np. beton, tynk, mur, płyty gipsowo-kartonowe, beton porowaty oraz nieobrobione drewno muszą być koniecznie zagruntowane substancją podkładową OTTO Primer 1105. Zastosowanie substancji podkładowej służy nie tylko do poprawy przyczepności, lecz również do bezwzględnie koniecznego zamknięcia alkaliczności. Niezamknięta alkaliczność może w połączeniu z wilgocią doprowadzić m.in. do uszkodzenia tylnej powierzchni lustra.

Podczas klejenia nigdy nie nakładać kleju do lusterek punktowo lub powierzchniowo, lecz pionowymi paskami. Długość paska kleju nie powinna przekraczać 200 mm. Na każdy m² powierzchni lustra należy nanieść co najmniej 3 paski kleju w taki sposób, aby po dociśnięciu lustra szerokość paska nie przekraczała 10 mm, a odstęp pomiędzy paskami kleju wynosił co najmniej 200 mm, aby możliwa była cyrkulacja powietrza niezbędna do wulkanizacji. Dla zapewnienia optymalnej nośności wymagana jest powierzchnia mocowania wynosząca co najmniej 10 cm²/kg masy lustra.

W celu uniknięcia uwięzienia produktu rozkładu substancji sieciującej należy koniecznie zachować między lustrem a podłożem minimalny odstęp wynoszący 1,6 mm. W najodpowiedniejszy sposób można to osiągnąć poprzez naklejenie przekładek. Zalecany to odstęp minimalny służy do odprowadzania produktu rozkładu substancji sieciującej. W żadnym wypadku nie znosi to zapewniających wentylację od tyłu minimalnych odstępów dla luster wymaganych przez instytut szklarstwa (Institut des Glaserhandwerks) w Hadamarze.

Wartości wytrzymałości wymagane dla połączenia klejonego osiągane są po około 8 godzinach (23 °C, ok. 50 % WWP). Do tego czasu konieczne jest wstępne unieruchomienie. Może być ono zrealizowane za pomocą usuwanych ponownie, mechanicznych przyrządów pomocniczych, jak np. klocki, kliny lub

jednostronnych taśm klejących od przodu (od strony lustra), lub dwustronnych taśm klejących od tyłu (tylna strona).

W przypadku montażu lusterek na sufitach i w przypadku ściennego montażu lusterek, których górna krawędź znajduje się powyżej 4 m nad powierzchnią podłogi, lustro musi być dodatkowo zabezpieczone mechanicznie, np. za pomocą śrub lub poprzez włożenie w ramę.

W sprawie łączenia z foliami chroniącymi przed odpryskami itp. proszę o kontakt z naszym działem techniki stosowania lub przeprowadzenie doświadczeń wstępnych.

Do zewnętrznego powlekania lusterek w połączeniu z kamieniami naturalnymi zalecamy OTTOSEAL® S 70, w połączeniu z innymi materiałami, jak ceramika, metale, szkło itd. zalecamy OTTOSEAL® S 120 i OTTOSEAL® S 121.

Należy uwzględnić, że nałożenie powłoki ochronnej może nastąpić dopiero po całkowitym utwardzeniu kleju do lusterek i ulotnieniu się produktów rozkładu. Czas ten wynosi około 3 dni. Natychmiastowe nałożenie powłoki jest możliwe, jeśli krawędź lustra pozostanie odsłonięta tak, aby możliwe było wywiewanie produktu rozkładu substancji sieciującej. W przypadku lusterek bez szklanej tylnej ściany uszczelnione powinny zostać tylko pionowe obrzeża lustra, aby uniknąć uszkodzenia powłoki lustrzanej przez powstawanie skroplin.

Dla uzyskania optymalnej przyczepności i dobrych właściwości mechanicznych konieczne jest unikanie wtrąceń powietrza.

Obróbka/wygładzanie: Materiał klejąco-uszczelniający musi być wygładzony w swoim czasie manipulacji, aby zapewnić bliski kontakt z powierzchnią mocowania i bokami. Nie wolno używać środka do wygładzania.

Nasz produkt można malować / lakierować. Użytkownik / osoba wykonująca obróbkę musi przed zastosowaniem - w razie potrzeby w warunkach produkcyjnych - sprawdzić tolerancję między powłoką a naszym produktem. Nasz dział techniki stosowania OTTO chętnie udzieli Państwu niewiążącej pomocy. Jeżeli po pomyślnym sprawdzeniu tolerancji produkt nasz zostanie w wyjątkowych przypadkach pomalowany na całej powierzchni, również ta powłoka musi być w stanie nadążać za elastycznym ruchem materiału uszczelniającego. W przeciwnym razie mogą powstać pęknięcia powłoki lub pogorszenia wyglądu optycznego.

Ze względu na mnogość możliwych wpływów podczas obróbki i stosowania użytkownik zobowiązany jest zawsze do przeprowadzenia próbnej obróbki i zastosowania.

Zalecamy przechowywanie naszych produktów w nieotwartych oryginalnych opakowaniach, w miejscu suchym (< 60 % WWP), w temperaturze od +15 °C do +25 °C. Jeżeli produkty składowane i/lub transportowane są przez dłuższe okresy (kilka tygodni) przy wyższej temperaturze / wilgotności powietrza, nie można wykluczyć skrócenia okresu trwałości bądź zmiany właściwości materiału.

Forma dostawy:

	490 ml wkład z tworzywa sztucznego Side-by-Side
	jasnoszary M570-43-C5195
Opakowanie jednostkowe	9/karton łącznie z 9 mieszacz statyczny
Sztuk na palecie	540

*Mieszacz statyczny OTTO MEFX 13-18T

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa:

Proszę przestrzegać Karty charakterystyki preparatu.
Po zakończeniu utwardzania produkt jest całkowicie bezworny.

Utylizacja:

Wskazówki dotyczące usuwania odpadów patrz Karta charakterystyki preparatu.

Odpowiedzialność za wady:

Wszystkie informacje zawarte w niniejszym druku bazują na aktualnej wiedzy technicznej i doświadczeniach. Ze względu na mnogość możliwych wpływów podczas obróbki i stosowania nie zwalniają one użytkownika od przeprowadzenia własnych badań i prób. Informacje zawarte w niniejszym druku i oświadczenia firmy OTTO-CHEMIE związane z tym drukiem nie stanowią przejęcia gwarancji. Oświadczenia dotyczące gwarancji wymagają dla swej skuteczności oddzielnego wyraźnego oświadczenia firmy OTTO-CHEMIE na piśmie. Właściwości podane w tej karcie danych obszernie i ostatecznie ustalają właściwości przedmiotu dostawy. Propozycje zastosowania nie uzasadniają przyrzeczenia przydatności dla zalecanego celu zastosowania. Zastrzegamy sobie prawo do dopasowania produktu do postępu technicznego i nowych opracowań. Jesteśmy do dyspozycji w przypadku zapytań, również dotyczących ewentualnych specjalnych problemów związanych z zastosowaniami. Jeżeli zastosowanie, w którym wykorzystywane są nasze produkty, podlega obowiązkowi uzyskania urzędowego zezwolenia, odpowiedzialnym za uzyskanie tych zezwoleń jest użytkownik. Nasze zalecenia nie zwalniają użytkownika z obowiązku uwzględnienia i, jeśli to konieczne, wyjaśnienia możliwości naruszenia praw osób trzecich. W pozostałym zakresie odsyłamy do naszych

Ogólnych Warunków Handlowych, w szczególności również w odniesieniu do ewentualnej odpowiedzialności za wady. Nasze Ogólne Warunki Handlowe znajdują się na stronie internetowej <http://www.otto-chemie.de/pl/agb>

