

OTTOCOLL®

M 580

Karta techniczna

Klej uszczelniający hybrydowy, polimerowy STP, 2K

Do stosowania wewnątrz i na zewnątrz

Właściwości:

- **Nie zawiera silikonu**
- **Bez izocyjanianów**
- **Bardzo wysoka przyczepność na wielu podłożach, także bez podkładu**
Często możliwe przetwarzanie bez podkładu, patrz tabela podkładów na karcie danych technicznych
- **Bezwonny**
Komfortowe przygotowanie
- **Bardzo szybkie utwardzanie również w przypadku warstw o dużej grubości**
Bardzo szybkie dalsze przetwarzanie
- **Stabilne utwardzanie w zdefiniowanym czasie**
Planowa wytrzymałość użytkowa i funkcyjna
- **Tolerowany przez powłoki malarskie zgodne z normą DIN 52452**
Bez oddziaływań wzajemnych z występującymi i sąsiadującymi powłokami
- **Może być malowany / lakierowany - proszę przestrzegać wskazówek dotyczących stosowania podanych w karcie danych technicznych**
Możliwe dopasowania optyczne i powłoka ochronna
- **Dobra odporność na działanie czynników atmosferycznych i starzenie się**
Do trwałych zastosowań w zakresie wewnętrznym i zewnętrznym
- **Kompensujący naprężenia**
Wyrównuje ruchy
- **Tolerancja drgań**
Wyrównuje obciążenia dynamiczne

Obszary zastosowań:

- 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. twardy PCW, miękki PCW, tworzywo wzmocnione włóknem szklanym itd.), podłoża mineralne (np. cegły, glazura, ceramika), zabezpieczone przeciwpożarowo płyty budowlane (płyty gipsowo-kartonowe itd.)
- Kompensujące naprężenia klejenie luster na ceramice, szkłe, tworzywie sztucznym, stali szlachetnej, aluminium, drewnie, betonie itd.
- Do budowy karoserii i pojazdów, budowy wagonów i kontenerów, konstrukcji metalowych i budowy urządzeń, budowy statków
- Uszczelnianie urządzeń klimatyzacyjnych i wentylacyjnych
- Klejenie ceramiki
- Klejenie wypełnień drzewiowych zakrywających skrzydło

Normy i badania:

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

Wskazówki szczególne:

Wypełnienia drzwiowe zakrywające skrzydło: Jako producent możemy zagwarantować tylko właściwości produktowe naszego kleju. Dlatego wyłącznie do zakresu odpowiedzialności użytkownika należy zagwarantowanie poprzez odpowiednie planowanie i przeprowadzanie kontroli funkcjonalności całej konstrukcji w całym okresie użytkowania. W każdym razie należy zagwarantować to poprzez odpowiednie doświadczenia wstępne.

Nakładanie kleju i następujące po nim łączenie wypełnienia drzwi przesłaniającego skrzydła z ramą musi nastąpić w każdym razie przed upływem czasu zachowania stanu plastycznego. W zależności od warunków otoczenia trwa on około 5 - 10 minut. Dla uzyskania optymalnego rezultatu klejenia należy obok jednorodnego wymieszania obu komponentów zagwarantować również wystarczające zwilżenie klejem powierzchni klejenia. Podczas łączenia elementów konstrukcyjnych nie może również dojść do zgniecia pasma kleju do zbyt małej grubości warstwy w wyniku zbyt silnego docisku. W zależności od zastosowanych kombinacji materiałów i warunków zastosowania zalecamy warstwę kleju o grubości nie mniejszej niż 1,5 - 2 mm.

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	biały
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,21
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	6 (1)

1) od daty produkcji

Komponent B standard

Kolor	jasnoszary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,52
Stosunek składników mieszaniny według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	1 : 1,256
Stosunek składników mieszaniny według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	1 : 1
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	6 (1)

1) od daty produkcji

Niezwulkanizowana masa:

Kolor	jasnoszary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,37
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40

Twardość A wg Shore'a po 4 h	~ 25
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 32
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 5 - 10
Wytrzymałość funkcyjna [minut]	~ 25 - 40

Wulkanizat:

Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 37
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 80
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,7
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, S3A [%]	~ 300
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 0,8

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 cząstek, 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 / 1101 / 1217 / 1225
Beton	1105 / 1218
Wyrób betonowy o obrobionej powierzchni	-
Ołów	T
Stal szlachetna	+ / 1101
Żelazo	T
Szkło	+ / 1226
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
Ceramika, glazurowana	+ / 1101
Ceramika, nieglazurowana	+ / 1101
Kamień naturalny (marmur, granit itd.)	-
Tynk	1105 / 1215
Twardy PCW	1217 / 1227
Miękkie folie z PCW	T / 1217
Cynk, ocynkowane żelazo	+ / 1226

+ = dobra przyczepność bez gruntowania
 - = nieodpowiedni
 T = zalecany test / doświadczenie wstępne

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 zamocować mieszaczką statyczną.

Sprawdzić jednorodność mieszanki.

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.

Dla uzyskania optymalnej przyczepności i dobrych własności 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.

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.

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

Podczas obróbki należy nosić okulary ochronne. Maksymalne ciśnienie w przypadku obróbki z użyciem pistoletów pneumatycznych wynosi 5bar.

Forma dostawy:

	2x190 ml podwójny wkład z tworzywa sztucznego	2x310 ml podwójny wkład z tworzywa sztucznego
jasnoszary	M580-15-C5195	M580-16-C5195
Opakowanie jednostkowe	10/karton łącznie z 10 mieszacz statyczny	10/karton łącznie z 10 mieszacz statyczny
Sztuk na palecie	600	600

*Mieszacz statyczny OTTO MGQ 10-19D

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa:

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

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 przyrządzenia 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>