

OTTOCOLL®

S 81

Karta techniczna

Właściwości:

- Neutralny, usieciowany kondensacyjnie 2-komponentowy silikonowy środek klejąco-uszczelniający na bazie alkoksów
- Bardzo dobra odporność na wpływy atmosferyczne, starzenie się i promieniowanie UV
- Wysoka odporność na rozdzielanie i rozciąganie gwarantuje wysoki poziom stabilności połączenia klejowego
- Bardzo dobra przyczepność na wielu podłożach, częściowo w połączeniu z substancją podkładową
- Niekorozyjny
- Szybkie utwardzanie również w przypadku warstw o dużej grubości
- Bezwonny
- Kompatybilny z foliami poliwinylbutyralowymi (PVB) zgodnie z kryteriami wytycznej Instytutu Techniki Okiennej (ift) DI-02/1
- Dobra tolerancja z wieloma materiałami krawędzi szyb zespolonych - patrz lista tolerancji na naszej stronie internetowej

Obszary zastosowań:

- Klejenie i uszczelnianie okien - Szklenie bezpośrednie - Klejenie pojedynczej szyby zespolonej w skrzydłach okiennych (PCW, drewno, aluminium) - Proszę uwzględnić listę kompatybilności
- Klejenie i uszczelnianie elementów szklanych (np. ścian działowych)
- Nadaje się do produkcji okien według standardu RC 2 lub RC 3 zgodnie z normą DIN V ENV 1627

Normy i badania:

- Sprawdzone zgodnie z RAL GZ 716/1, ustęp III, część A, 3.5 i wytyczną Instytutu Techniki Okiennej (ift) VE-08/1, część 1, Charakterystyka przyczepności na PCW, klejenie z nadatkiem na pozycji 1
- Sprawdzone zgodnie z RAL GZ 716/1, ustęp III, część A, 3.5.4, Próba wytrzymałości metodą rolki pływającej w celu określenia przyczepności połączenia klejowego podstawy zakładki
- Sprawdzone zgodnie z wytyczną Instytutu Techniki Okiennej (ift) VE-08/1, część 1, Charakterystyka przyczepności na drewnie, klejenie z nadatkiem na pozycji 1
- Stanowisko rzeczoznawcy Laboratorium Badawczo-Rozwojowego Technologii Drewna w Dreźnie (epf Dresden) dla wykonania systemów zamocowania szyby w utrudniających włamanie oknach drewnianych klasy odporności RC 2, klejenie podstawy zakładki w połączeniu z klejeniem listwy przytrzymującej szybę

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.

Szczegóły konstrukcyjne połączenia klejonego muszą zostać uzgodnione z naszym działem techniki stosowania, zwłaszcza kompatybilność z materiałami kontaktowymi, jak krawędź szyby zespolonej, uszczelki itd.

Produkcja okna według standardu RC 2 lub RC 3 zależna jest nie tylko od kleju i jego prawidłowej obróbki, lecz również od środków konstrukcyjnych niemających związku z klejem (połączenia śrubowe, okucia, itd.). Z tego względu samo zastosowanie kleju nie jest gwarancją, że osiągnięty zostanie standard RC 2 lub RC 3.

Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości alkoholu.
W czasie obróbki i utwardzania należy zadbać o dobrą wentylację.

Dane techniczne:

Poszczególne komponenty:

Komponent A

Kolor	C01 biały
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość komponentu A w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9

OTTOCURE S-CA 2030

Kolor	C04 czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość komponentu B w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24
Stosunek składników mieszanki według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10,6 : 1
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10 : 1
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9

OTTOCURE S-CA 2080

Kolor	C2252 szary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość komponentu B w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,23
Stosunek składników mieszanki według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10,6 : 1
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10 : 1
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9

Niezwulkanizowana masa:

z OTTOCURE S-CA 2030

Kolor	C04 czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 2 h	~ 7 - 20
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 38 - 45
Twardość A wg Shore'a po 3 dniach	~ 45
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 15 - 30
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

z OTTOCURE S-CA 2080

Kolor	C2252 szary
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 2 h	~ 7 - 20
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 38 - 45
Twardość A wg Shore'a po 3 dniach	~ 45
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 15 - 30
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

Wulkanizat:

Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 45
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 150
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	2,0 - 2,5
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, S3A [%]	200 - 400
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,0

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. Powierzchnie mocowania muszą być czyste, odtłuszczone, suche i wytrzymałe.

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 eloksalowane	1226
Aluminium, powlekane proszkowo	1226 / 1101 / T (1)
Szkło	+
Drewno, lazurowane / lakierowane	1226 / 1101 / T (1)
Drewno, nieobrobione	+ (2)
Wtórna krawędź szyb zespolonych	T (3)
Twardy PCW	1226

- 1) Jak uczy doświadczenie, środek czyszczący OTTO Cleanprimer 1226 i OTTO Cleanprimer 1101 wykazują działanie polepszające przyczepność na powłokach. Wymagane jest jednak, aby nienaganna przyczepność kleju w połączeniu ze środkiem czyszczącym OTTO Cleanprimer 1226 bądź OTTO Cleanprimer 1101 na występujących oryginalnych podłożach zagwarantowana została przez wykonane we własnym zakresie kontrole przyczepności.
- 2) Bardzo dobra przyczepność występuje na następujących rodzajach (surowego) drewna: dąb, eukaliptus, świerk, jodła kanadyjska (hemlock), sosna, modrzew, meranti, oregon, modrzew syberyjski i mahoń sipo. Powierzchnia drewna do klejenia musi być heblowana, szlifowana lub polerowana.
- 3) W odniesieniu do przyczepności i tolerancji z materiałami krawędzi szyb zespolonych należy uwzględnić naszą aktualną listę tolerancji. Aktualną listę można pobrać z naszej strony internetowej.

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

Wskazówki dotyczące zastosowania:

Maksymalne odchylenie od stosunku składników mieszanki: Podany stosunek składników mieszanki może być zmieniony o maksymalnie +/- 10 %, aby wpłynąć na czas utwardzania. Podczas mieszania należy unikać pęcherzyków powietrza. W tym celu zalecamy użycie urządzenia mieszającego.

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 mieszacz statyczny. Sprawdzić jednorodność mieszanki.

Obróbka 2-komponentowych środków klejąco-uszczelniających z kartusza współosiowego:

Wskazówka: Średnica talerzyka naciskowego pistoletu 1-komponentowego nie może przekraczać 41mm.

Prędkość posuwu talerzyka naciskowego powinna wynosić < 150 mm/min (w przypadku pistoletu akumulatorowego OTTO HPS-4T i HPS-6T używać maks. 2. stopnia)!

Najpierw usuwa się kołpak gwintowany. Włożyć kartusz do pistoletu. Wycisnąć materiał, aż wypłynie materiał obu komponentów. Wytrzeć materiał i nakręcić mieszacz statyczny. Sprawdzić jednorodność mieszanki. Po przekroczeniu czasu zachowania stanu plastycznego wymienić mieszacz statyczny. Temperatura otoczenia podczas utwardzania może wynosić maksymalnie 60 °C.

Do uszczelniania urządzenia mieszająco-dozującego, które ma bezpośredni kontakt ze środkiem klejąco-uszczelniającym, zalecamy zastosowanie uszczeltek EPDM (niezawierających plastyfikatorów). W przypadku zastosowania innych materiałów uszczelniających prosimy o kontakt z działem techniki stosowania.

Komponent A nie reaguje z wilgotnością powietrza i jest stabilny w warunkach normalnych (23 °C, 50 % WWP).

Komponent B jest wrażliwy na wilgotność powietrza i dlatego musi być chroniony przed wilgocią. Dla uzyskania optymalnej przyczepności i dobrych własności mechanicznych konieczne jest unikanie wtrąceń powietrza w spoinie klejowej.

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.

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

Konkretna data przydatności do użycia nadrukowana jest na opakowaniu i musi być przestrzegana. 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. W celu zapewnienia prawidłowego mieszania użytkownik powinien przeprowadzić towarzyszące obróbce kontrole jakości. Każdorazowo wymagane badania należy zaczerpnąć z dokumentu „Towarzyszące obróbce kontrole jakości silikonu 2-komponentowego“, który dostępny jest za pośrednictwem działu techniki stosowania.

Forma dostawy:

Kolor	280 ml Kartusz współosiowy	
● biały	S81-2080-107-C2252	
● czarny	S81-2030-107-C04	
Opakowanie jednostkowe	12/karton łącznie z 12 mieszacz statyczny	
Sztuk na palecie	1.248	

Kolor	490 ml wkład z tworzywa sztucznego Side-by Side	490 ml wkład z tworzywa sztucznego BlueLine
● biały	S81-2080-43-C2252	S81-2080-111-C2252
● czarny	S81-2030-43-C04	S81-2030-111-C04
Opakowanie jednostkowe	9/karton łącznie z 9 mieszacz statyczny	8/karton łącznie z 8 mieszacz statyczny
Sztuk na palecie	540	480

Kolor	200 l beczka (komponentu A)	20 l hobok z tworzywa sztucznego (komponentu B)
● biały	S81-24-C01	S-CA2080-10-C2252
● czarny	S81-24-C01	S-CA2030-10-C04
Opakowanie jednostkowe	1	1
Sztuk na palecie	2	16

Jeden karton zkartuszami współosiowymi 280ml zawiera 12 mieszalników statycznych MGQ 10-16D
Jeden karton zkartuszami side-by-side 490ml zawiera 9 mieszalników statycznych MFQX 10-24T
Jeden karton z kartuszami BlueLine 490ml zawiera 8 mieszalników statycznych MBLTX 14-16V

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

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>