

- Właściwości:**
- Neutralny, usieciowany kondensacyjnie 2-komponentowy silikonowy środek klejąco-uszczelniający na bazie alkoksów
  - Twardnieje w temperaturze pokojowej
  - Bardzo dobra przyczepność bez substancji podkładowej na ceramice szklanej oraz na wielu powlekanych i niepowlekanych metalach
  - Skrócone czasy cykli - dzięki szybkiemu utwardzaniu sklejone elementy mogą być ekstremalnie szybko poddane dalszej obróbce
  - Wysoka obciążalność mechaniczna
  - Bezwonny
  - Niekorozyjny

**Obszary zastosowań:**

- Przemysł sprzętu AGD:**
- Klejenie i uszczelnianie płyt grzejnych ze szkła ceramicznego
  - Klejenie kątowników mocujących, zaślepek, szyb piekarników, uchwytów drzwi

**Normy i badania:**

- Dopuszczony zgodnie z klasyfikacją UL FLAME CLASSIFICATION HB - plik nr: E176319 (sprawdzono z użyciem OTTOCURE S-CA 2030)
- Sprawdzony zgodnie z normą kontrolną UL 746C - "Standard for polymeric materials - Use in electrical equipment evaluations", temperatura stosowania + 130°C, plik nr: E479863 (sprawdzono z użyciem OTTOCURE S-CA 2030)

**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.

Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości alkoholu.

W czasie obróbki i utwardzania należy zadbać o dobrą wentylację.

Po zakończeniu utwardzania produkt jest całkowicie bezwonny, fizjologicznie bez zastrzeżeń i obojętny. Zapewniona musi być wzajemna tolerancja farb, lakierów, tworzyw sztucznych i innych materiałów powłokowych ze środkiem klejąco-uszczelniającym.

**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 <sup>3</sup> ]	~ 1,31
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	9

## OTTOCURE S-CA 2030

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

## OTTOCURE S-CA 2175

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 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]	6

## OTTOCURE S-CA 2275

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,06
Stosunek składników mieszanki według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	12,4 : 1
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10 : 1
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	6

## OTTOCURE S-CA 2290

Kolor	RAL 7035
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 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]	6

### Niewulkanizowana masa:

#### z OTTOCURE S-CA 2030

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,3
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 4 h	~ 13 - 23
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 37 - 43
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 25 - 50
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

#### z OTTOCURE S-CA 2175

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,30
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 1 h	~ 7 - 17
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 37 - 43
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 10 - 30
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

#### z OTTOCURE S-CA 2275

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40

Twardość A wg Shore'a po 1 h	~ 16 - 26
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 32 - 42
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 2 - 7
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

#### z OTTOCURE S-CA 2290

Kolor	RAL 7035
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 1 h	~ 16 - 26
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 32 - 42
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 2 - 7
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

#### Wulkanizat:

Gęstość w temp. + 23 °C [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,3
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 45 - 52
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 180 (1)
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 2,0 - 3,0
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, S3A [%]	~ 180 - 400
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 0,7 - 1,2

1) krótkotrwale do + 200 °C

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 oraz inne materiały mające negatywny wpływ na przyczepność, usunięte.

Powierzchnie mocowania muszą być czyste, wolne od pyłu, odtłuszczone i wytrzymałe.

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 może być zastosowanie substancji podkładowej, aby uzyskać możliwie obciążalne połączenie. W tym celu prosimy o konsultację z działem techniki stosowania.

#### Wskazówki dotyczące zastosowania:

Maksymalne odchylenie od stosunku składników mieszaniny: Podany stosunek składników mieszaniny może być zmieniony o maksymalnie +/- 10 %, aby wpłynąć na czas utwardzania.

Podczas mieszania należy unikać pęcherzyków powietrza. W tym celu zalecamy użycie urządzenia mieszającego.

Dla zapewnienia stałego zasilania materiałem pomp tłoczących urządzeń mieszająco-dozujących i zapobieżenia sytuacji, w której materiał zostanie przecięnięty obok uszczelnienia płyty nadążnej, co doprowadzi do jej zabrudzenia, należy nastawić następujące ciśnienia dla płyt nadążnych:

Komponent A: 2-3 bar

Komponent B: < 1,5 bar

Do uszczelniania urządzenia mieszająco-dozującego, które ma bezpośredni kontakt ze środkiem klejąco-uszczelniającym, zalecamy zastosowanie uszczelki 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.

Temperatura otoczenia podczas utwardzania może wynosić maksymalnie 60 °C.

Zmieszany środek klejąco-uszczelniający musi być poddany obróbce przed upływem czasu zachowania stanu plastycznego.

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.

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:

Opakowania i inne kolory na zapytanie

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa:

Proszę przestrzegać Karty charakterystyki preparatu.

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>