

Novasil®

S 49

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
- Bardzo dobra przyczepność bez substancji podkładowej na wielu podłożach - również w przypadku obciążenia wodą
- Skrócone czasy cykli - dzięki szybkiemu utwardzaniu sklejone elementy mogą być ekstremalnie szybko poddane dalszej obróbce
- Bardzo dobra odporność termiczna
- Wysoka siła wiązania
- Niekorozyjny
- Bezwonny

Obszary zastosowań:

Energie odnawialne:

- Klejenie ramy szklanej w kolektorach ciepłej wody
- Elastyczne klejenie ram na modułach fotowoltaicznych
- Klejenie i uszczelnianie skrzynek przyłączeniowych

Przemysł sprzętu AGD:

- Klejenie słupków drzwi, kątowników i zaślepek

Przemysł oświetleniowy i elektroniczny:

- Elastyczne klejenie i uszczelnianie obudów lamp
- Elastyczne klejenie i uszczelnianie elektrycznych i elektronicznych elementów konstrukcyjnych

Przemysł ogólny:

- Elastyczne klejenie i uszczelnianie w obszarze przemysłowym przy ciągłym obciążeniu termicznym do + 180 °C

Normy i badania:

- UL 94 Flame Classification HB RTI 105°C, plik nr E 176319

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. Szczegóły konstrukcyjne połączenia klejonego muszą zostać uzgodnione z naszym działem techniki stosowania. Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości alkoholu.

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]	~ 1,30 - 1,35
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	8

OTTOCURE S-CA 2030

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,20 - 1,25
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 2010

Kolor	RAL 7035 / RAL 7046
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,20 - 1,25
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]	8

OTTOCURE S-CA 2160

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość 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]	6

OTTOCURE S-CA 2105

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,15 - 1,19
Stosunek składników mieszanki według masy (masa podstawowa A : utwardzacz B)	11,0 : 1
Stosunek składników mieszanki według objętości (masa podstawowa A : utwardzacz B)	10 : 1
Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP [miesiące]	6

Kolor	RAL 7035
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,21 - 1,25
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 2340

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,20 - 1,25
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	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 4 h	~ 23 - 33
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 35 - 44
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 10 - 30
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

z OTTOCURE S-CA 2010

Kolor	w zależności od koloru komponentu B
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 4 h	~ 19 - 34
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 35 - 42
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 17 - 34
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

z OTTOCURE S-CA 2160

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 10 / + 25 (1)
Twardość A wg Shore'a po 45 min	~ 18 - 42
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 40 - 50
Twardość A wg Shore'a po 3 dniach	~ 45 - 50
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 3 - 7
Siła wiązania/manipulowanie [minut]	~ 15 - 30 (2)
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

1) w przypadku wahań maks. + 30 °C

2) Wytworzenie przyczepności i uzyskanie wytrzymałości wystarczającej do manipulowania sklejonymi częściami zależy od materiału, geometrii przywierania oraz od klejonych powierzchni. Zazwyczaj dopiero po podanym czasie wulkanizacji w temperaturze pokojowej występuje wytrzymałość wystarczająca do manipulowania sklejonymi częściami. Pełna obciążalność sklejenia występuje dopiero po 24 godzinach wulkanizacji. Podwyższenie temperatury do +60 °C umożliwi uzyskanie przyspieszenia wulkanizacji.

z OTTOCURE S-CA 2105

Kolor	w zależności od koloru komponentu B
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 10 / + 25 (1)
Twardość A wg Shore'a po 2 h	~ 17 - 28
Twardość A wg Shore'a po 4 h	~ 25 - 35
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 35 - 42
Twardość A wg Shore'a po 3 dniach	~ 43 - 47
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 10 - 20
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

1) w przypadku wahań maks. + 30 °C

z OTTOCURE S-CA 2340

Kolor	czarny
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny
Temperatura obróbki od/do [°C]	+ 5 / + 40
Twardość A wg Shore'a po 2 h	~ 15 - 25
Twardość A wg Shore'a po 24 h	~ 38 - 45
Czas zachowania stanu plastycznego przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 7 - 15
Skurcz objętościowy zgodnie z normą ISO 10563 [%]	~ 4

Wulkanizat:

Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,30
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 42 - 47
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / + 180
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 8339 [N/mm ²]	~ 0,5 - 1,5
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 2 - 3
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 8339 [%]	~ 50 - 100
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, S3A [%]	~ 200 - 500
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100 % zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,0
Elektryczna wytrzymałość na przebicie ED zgodnie z normą DIN EN 60243 [kV/mm]	≥ 15
Właściwa rezystancja skrośna ρ zgodnie z normą DIN IEC 93 [Ω*cm]	10 ^ 14

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, odtłuszczone, suche 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:

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. 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. 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 uszczelkek 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. Temperatura otoczenia podczas utwardzania może wynosić maksymalnie 60 °C. 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:	490 ml wkład z tworzywa sztucznego Side-by-Side
	z OTTOCURE S-CA 2010 na zapytanie
	z OTTOCURE S-CA 2030 S49-43-2030-C04
	z OTTOCURE S-CA 2105 na zapytanie
	z OTTOCURE S-CA 2160 na zapytanie
	z OTTOCURE S-CA 2340 na zapytanie
	Opakowanie jednostkowe 9/karton łącznie z 9 mieszacz statyczny
	Sztuk na palecie 540

*Mieszacz statyczny OTTO MFQX 10-24T
Inne formy dostawy 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>