



Prémiový 2-zložkový silikón na štruktúrne zasklenie

2-zložkové silikónové lepidlo a tmel na báze alkoxydov, neutrálne kondenzačne zosieťovaný

Pre interiéru a exteriér

S 660

Charakteristika

- ▶ Neutrálne, kondenzačné 2-zložkové silikónové lepidlo a tmel na alkoxyovej báze
- ▶ Extrémna UV-odolnosť, odolnosť voči prasklinám a zárezom
- ▶ Nevývoláva koróziu
- ▶ Výborná príľnavosť na sklo a drevo
- ▶ Vysoká elasticita zaručuje veľmi pevné lepenie
- ▶ Tvrdne v izbovej teplote
- ▶ Minimálny zápach
- ▶ Kratšie časy cyklov - vďaka rýchlemu tvrdnutiu sa môže s lepenými časťami ďalej pracovať extrémne skoro.
- ▶ Vysoká mechanická spôsobilosť
- ▶ Nízka zmršťovateľnosť počas vulkanizácie (cca 4 %)
- ▶ Veľmi dobrá odolnosť voči teplotám
- ▶ Výborná odolnosť voči vode a vlhku



Oblasti aplikácie

- ▶ Lepenie dreva, skla, kompozičných prvkov
- ▶ Elastické spájanie a tmelenie rôznych materiálov, napr. sklo, drevo, kov a plasty

Technické vlastnosti

Jednotné komponenty:

	Komponent A	OTTOCOLL® S 660 komp. B (OTTOCURE S-CA 2010)
Farba	biela	čierna
Viskozita pri 23 °C	pastovitý	pastovitý, pevný
Hustota pri 23 °C podľa ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31	~ 1,17
Skladovateľnosť pri 23 °C/50 % RW [mesiacov]	8	8
Zmiešavací pomer podľa váhy (báza A : - tvrdivo B)	-	11,0 : 1
Pomer miešania podľa objemu (báza A : - tvrdivo B)	-	10 : 1

Nevulkanizovaná zložka:

s OTTOCOLL® S 660 komp. B (OTTOCURE S-CA 2010)

Farba	čierna
Viskozita pri 23 °C	pastovitý, pevný
Hustota pri 23 °C podľa ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Teplota spracovania od/do [°C]	+ 5 / + 30
Shore tvrdosť po 4 hodinách	~ 25 - 30
Shore tvrdosť po 24 hodinách	~ 38 - 42
Shore tvrdosť po 3 dňoch	~ 45

Hermann Otto GmbH

Krankenhausstr. 14 | 83413 Fridolfing, NEMECKO
 ☎ +49 8684 908-0 | @ info@otto-chemie.de
 www.otto-chemie.sk

OTTO technické oddelenie

☎ +49 8684 908-4300
 @ tae@otto-chemie.de



TMLENIE A LEPENIE

Životnosť pri 23 °C/50 % RW [minút]	~ 15 - 35
Úbytok objemu podľa ISO 10563 [%]	~ 4

Vulkanizát:

Hustota pri + 23 °C [g/cm ³]	~ 1,3
Shore tvrdosť podľa ISO 868	~ 45
Tepelná odolnosť od/do [°C]	- 40 / + 150
Pevnosť v ťahu podľa ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 2,9
Preťaženie pri pretrhnutí podľa ISO 37, typ 3 [%]	~ 350
Hodnota rozpínania pri 100 % podľa ISO 37, typ 3 [N/mm ²]	~ 1,0

Tieto dáta nie sú vhodné pre prípravu špecifikácií. Pred tvorbou špecifikácie sa obráťte na OTTO-CHEMIE.

Predúpravy

Všetky lepiace povrchy musia byť čisté a akékoľvek znečisťovacie prvky ako mazadlá, konzervačné látky, oleje, prach, voda, staré lepidlá či tmely a iné látky, ktoré by mohli ovplyvniť lepenie by mali byť odstránené. Čistenie neporéznych povrchov: Čistenie čistiacim prostriedkom OTTO Cleaner T (nie je potrebná žiadna doba odvetrávania) a čistou handričkou, ktorá nepúšťa vlákna. Čistenie poréznych povrchov: Povrchy vyčistíte mechanicky, napr. oceľovou kefou alebo brúsny kotúčom, od voľných častíc.

Plochy príľnavosti musia byť čisté, nemastné, suché a únosné.

Tabuľka základného náteru

Požiadavky na elastické tmelenie a spájanie závisia od vonkajších vplyvov. Extrémne výkyvy v teplote, ťahanie či strihanie, opakovaný styk s vodou atď, vyžadujú vysoké nároky na spájanie. V takých prípadoch odporúčame aplikovať primer podľa odporúčaní nášho technického oddelenia (napr. +/OTTO Primer 1216) aby sa dosiahlo odolné tesnenie.

Sklo	+
Drevo, neopracované	+ 1
Vláknien posilnených plastom	1101

1) Pri intenzívnejšom vystavení vode prosím kontaktujte naše technické oddelenie.

+ = dobrá príľnavosť bez základného náteru
 - = nevhodné
 T = odporúčaný test/predbežná skúška

Dôležité informácie

Pred použitím produktu sa musí užívateľ presvedčiť, že materiály v oblasti kontaktu s týmto produktom sú kompatibilné a nevedú k poškodeniu alebo zmene (napr. sfarbenie). Pri materiáloch v priamom kontakte alebo použitých v blízkosti sa musí užívateľ ubezpečiť, že ich zložky alebo výpary nebudú viesť k poškodeniu alebo zmene (napr. sfarbenie) výrobku. Prípadne by sa mal užívateľ poradiť s výrobcom príslušného materiálu.

Konštrukčné detaily lepenia musia byť skontrolované našim technickým oddelením, obzvlášť kompatibilita s kontaktnými plochami, ako napríklad tesniace hrany z izolačného skla, tesnenia atď.

Počas tuhnutia sú vypúšťané malé množstvá alkoholu.

Zabezpečte dobré vetranie počas aplikácie a tuhnutia.

Spracovanie pištoľou na stlačený vzduch P TS 460 XH

Informácie o aplikácii

Maximálna tolerancia zmiešavacieho pomeru: Zmiešavacie pomery sa môžu veľmi líšiť maximom až +/- 10 %, aby mali účinok na čas tuhnutia.

Spracovanie 2-zložkových lepidiel a tmelov pri kartušiach vedľa seba: Najprv odstráňte veko na oboch zložkách. Umiestnite kartušu do pištole. Vytlačte materiál až kým nevyjde z oboch dutín. Utrite materiál a pripevnite statickú zmiešavaciu dýzu pomocou presuvnej matice. Skontrolujte rovnomernosť zmesi.

Pre tesnenia v systéme miešania a dávkovania, ktoré sú v priamom kontakte s lepidlom/tesniacim materiálom, odporúčame použiť tesnenia EPDM (bez zmäkčovadiel) alebo ešte odolnejšie tesnenia FFKM. Ak sa používajú iné tesniace materiály, obráťte sa na naše oddelenie aplikačného inžinierstva.

Vyhňte sa blokovaniu vzduchu počas miešania. Odporúčame použiť miešacie zariadenie.

Maximálna okolitá teplota 60 °C sa nesmie pri tuhnutí prekročiť.

Zložka A nereaguje s vlhkosťou vzduchu a je stála v normálnych podmienkach (23 °C, 50 % RW).

Zložka B je citlivá na vlhko a preto sa musí chrániť.

Pre dosiahnutie optimálnej príľnavosti a dobrých mechanických vlastností by ste sa mali vyhnúť zastaveniu prívodu vzduchu.

Spracovanie/vyhľadovanie: Lepidlo/tmel sa musí vyhladiť v rámci doby spotreby, aby sa zaistil úzky kontakt so spojmi/podkladmi. OTTO hladiaci roztok by sa nemal používať.

Kvôli mnohým možným vplyvom počas a po aplikácii musí zákazník vždy najprv vykonať skúšobné testy.

Prosím všimnite si odporúčanú trvanlivosť uvedenú na obale.

Odporúčame skladovať lepidlá / tmely v neotvorených pôvodných baleniach suché (< 60 % RVV) pri teplotách +15 °C až do +25 °C. Ak sa produkty skladujú a / alebo prevážajú pri vyšších teplotách / vlhkosti vzduchu po dlhšiu dobu (pár týždňov), môže sa objaviť zmenšenie trvanlivosti alebo zmeny vlastností materiálu.

Aby sa zaistilo správne miešanie musí používateľ vykonať sprievodné kontroly počas aplikácie. Potrebné testy sa dajú nájsť v dokumente "Sprievodné kontroly kvality na spracovanie 2-zložkových silikónov", ktorý je k dispozícii na našom technickom oddelení.

Balenie

Balenia a farby na požiadanie

Bezpečnostné opatrenia

Vid' bezpečnostný list.

Po vytvrdnutí je produkt bez zápachu.

Bezpečnostné opatrenia

Informácie o likvidácii. Prosím pozrite si bezpečnostný list.

Informácie o záruke

Vyššie uvedené informácie a naše poradenstvo ohľadom aplikačnej technológie v slovnej, písomnej a testovacej forme sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí, ale sú len nezáväznými údajmi, a to aj pokiaľ ide o akékoľvek majetkové práva tretích strán. Informácie v tejto publikácii neoslobodzujú spracovateľa od vlastného preskúmania našich produktov z hľadiska ich vhodnosti na zamýšľané procesy a účely. Aplikácia, používanie a spracovanie našich produktov a produktov vyrobených na základe našich odporúčaní súvisiacich s aplikačnou technológiou sú mimo našej kontroly, a preto sú výlučne zodpovednosťou spracovateľa. Ak aplikácia, na ktorú sa používajú naše výrobky, podlieha požiadavke úradného schválenia, používateľ je zodpovedný za získanie týchto schválení. Vyhradzujeme si právo prispôbiť produkt technickému pokroku a novému vývoju. Ďalej odkazujeme na naše Všeobecné obchodné podmienky, najmä pokiaľ ide o akúkoľvek zodpovednosť za vady. Naše Všeobecné obchodné podmienky nájdete na stránke www.otto-chemie.de.