

OTTOCOLL®**S 610****Technisches Datenblatt****Eigenschaften:**

- Neutraler, kondensationsvernetzender 2K-Silicon-Kleb- und Dichtstoff auf Alkoxy- Basis
- Sehr gute Witterungs-, Alterungs- und UV-Beständigkeit
- Hohe Kerb- und Reißfestigkeit
- Sehr gute Haftung auf vielen Untergründen, z.T. in Verbindung mit Primer
- Nicht korrosiv
- Hoher Dehn-Spannungswert gewährleistet eine hohe Stabilität der Klebung
- Reduzierte Zykluszeiten – aufgrund der schnellen Aushärtung können geklebte Teile extrem schnell weiterverarbeitet werden
- Schnelle Aushärtung auch in hohen Schichtstärken
- Geruchsarm

Anwendungsgebiete:

- Spannungsausgleichendes Kleben und Dichten unterschiedlicher Werkstoffe wie Glas, Holz, Metall und Kunststoffe
- Spannungsausgleichendes Kleben von Spiegeln auf Keramik, Glas, Kunststoff, Edelstahl, Aluminium, Holz, Beton etc.
- Auch als Klebstoff für Acrylglas-Spiegel geeignet (z.B. Plexiglas®)
- Nicht geeignet für die strukturelle Klebung von Structural-Glazing-Elementen

Normen und Prüfungen:

- Für Anwendungen gemäß IVD-Merkblatt Nr. 30+31 geeignet
- Französische VOC-Emissionsklasse A+
- Zertifiziert nach GOS

Besondere Hinweise:

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien in dem Kontaktbereich mit diesem und miteinander verträglich sind und sich nicht schädigen oder verändern (z. B. verfärben). Bei Werkstoffen/Materialien, die in der Folge im Bereich des Produktes verarbeitet werden, hat der Anwender im Vorfeld abzuklären, dass deren Inhaltsstoffe bzw. Ausdünstungen zu keiner Beeinträchtigung oder Veränderung (z. B. Verfärbung) des Produktes führen können. Gegebenenfalls hat der Anwender Rücksprache mit dem jeweiligen Hersteller der Werkstoffe/Materialien zu nehmen.

Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.

Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt völlig geruchlos, physiologisch unbedenklich und indifferent.

Technische Daten:**Einzelkomponenten:
Komponente A**

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,31
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9

OTTOCURE S-CA 2030

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest

Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,24
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9

OTTOCURE S-CA 2080

Farbe	grau
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,23
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9

OTTOCURE S-CA 2010

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,20 - 1,25
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	10,6 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	8

Unvulkanisierte Masse: mit OTTOCURE S-CA 2030

Farbe	schwarz
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,30
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 13 - 23
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 37 - 43
Shore-A-Härte nach 3 d	~ 45
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 25 - 50
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

mit OTTOCURE S-CA 2080

Farbe	grau
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,30
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 13 - 23
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 37 - 43
Shore-A-Härte nach 3 d	~ 45
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 25 - 50
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

mit OTTOCURE S-CA 2010

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös, standfest
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 18 - 30
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 35 - 45
Shore-A-Härte nach 3 d	~ 45
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 25 - 50
Volumenschwund nach ISO 10563 [%]	~ 4

Vulkanisat:

Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,30
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 45
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 180
Zugfestigkeit nach ISO 37, S3A [N/mm²]	2,0 - 3,0
Reißdehnung nach ISO 37, S3A [%]	250 - 400
Zulässige Gesamtverformung [%]	20
Rückstellvermögen nach ISO 7389 bei 50 % Dehnung [%]	> 90

Diese Werte sind nicht zur Erstellung von Spezifikationen bestimmt. Bitte wenden Sie sich vor der Erstellung von Spezifikationen an OTTO-CHEMIE.

Vorbehandlung:

Die Haftflächen müssen sauber, fettfrei, trocken und tragfähig sein.
Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigen mit OTTO Cleaner T (Ablüftezeit ca. 1 Minute) und sauberem, flusenfreiem Tuch. Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern.

Grundierungstabelle:

Die Anforderungen an elastische Abdichtungen und Klebungen sind abhängig von den jeweiligen äußeren Einflüssen. Extreme Temperaturschwankungen, Dehn- und Scherkräfte, wiederholter Kontakt mit Wasser etc. stellen hohe Ansprüche an eine Haftverbindung. In solchen Fällen ist bei Empfehlungen (z.B. +/OTTO Primer 1216) die Verwendung des genannten Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen.

ABS	T
Acrylglas/PMMA (Plexiglas etc.)	1217 / T
Aluminium blank	+
Aluminium eloxiert	+ / 1101
Aluminium, pulverbeschichtet	+ / 1101 / T
Beton	1105
Edelstahl	+ / 1101
Glas	+
Glas, beschichtet	+ / T
Holz, unbehandelt	+ / 1215 / 1105 (1)
Porenbeton	1105
Putz	1105
PVC-hart	1226
Zink, verzinktes Eisen	+ / T

1) Bei starker Wasserbelastung bitten wir um Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik.

+ = ohne Grundierung gute Haftung
- = nicht geeignet
T = Test/Vorversuch empfohlen

Anwendungshinweise:

Zur Sicherstellung der korrekten Mischung sind vom Anwender verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen durchzuführen. Die jeweils erforderlichen Prüfungen sind dem Dokument "Verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen 2K-Silicone" zu entnehmen, das über die Anwendungstechnik erhältlich ist.

Verarbeitung 2K-Kleb- und Dichtstoffe aus side-by-side Kartusche:

Zuerst werden die Verschlussstöpfe der beiden Komponenten entfernt. Kartusche in die Pistole einlegen. Material ausdrücken, bis bei beiden Komponenten Material austritt. Material abwischen und Statikmischer mit Überwurfmutter befestigen. Homogenität der Mischung prüfen.

Verarbeitung als Spiegel-Klebstoff:

Es dürfen nur Spiegel geklebt werden, deren Reflexions- und Schutzschicht DIN 1238 5.1 und der DIN EN 1036 entsprechen. Im Zweifelsfall bitte unbedingt dazu Informationen des Spiegelherstellers einholen.

Die nachfolgend beschriebenen Hinweise gelten sowohl für Glas- als auch für Plexiglasspiegel.

Für die Verbindung mit Splitterschutzfolien u. ä. bitte Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik oder Vorversuche.

Mineralische Untergründe, wie z. B. Beton, Putz, Mauerwerk, Gipskarton, Porenbeton sowie unbehandeltes Holz müssen unbedingt mit OTTO Primer 1105 grundiert werden. Die Verwendung dieses Primers dient dabei nicht nur der Haftverbesserung, sondern auch der unbedingt notwendigen Absperrung der Alkalität. Nicht abgesperrte Alkalität kann in Kombination mit Feuchtigkeit u. U. zur Beschädigung der Spiegelrückseite führen.

Den Spiegelklebstoff bei der Klebung niemals punktförmig oder flächig, sondern in senkrechten Streifen auftragen. Die Länge eines Klebestreifens soll 200 mm nicht übersteigen. Je m² Spiegelfläche sind mindestens 3 Klebestreifen so aufzutragen, dass nach Anpressen des Spiegels die Streifenbreite 10

mm nicht überschreitet und der Abstand zwischen den Klebestreifen mindestens 200 mm beträgt, damit die für die Vulkanisation erforderliche Luftzirkulation möglich ist. Für eine optimale Tragfähigkeit ist eine Haftfläche von mindestens 10 cm²/kg Spiegelgewicht erforderlich.

Zur Vermeidung der Einsperrung des Vernetzer-Spaltprodukts ist ein Mindestabstand zwischen Spiegel und Untergrund von 1,6 mm zwingend einzuhalten. Dieser lässt sich auf zweckmäßigste Weise durch das Aufkleben von Abstandshaltern erreichen. Der hier vorgeschriebene Mindestabstand dient dem Abtransport des Vernetzer- Spaltprodukts. Damit werden die vom Institut des Glaserhandwerks in Hadamar geforderten Mindesthinterlüftungsabstände für Spiegel in keinem Fall aufgehoben.

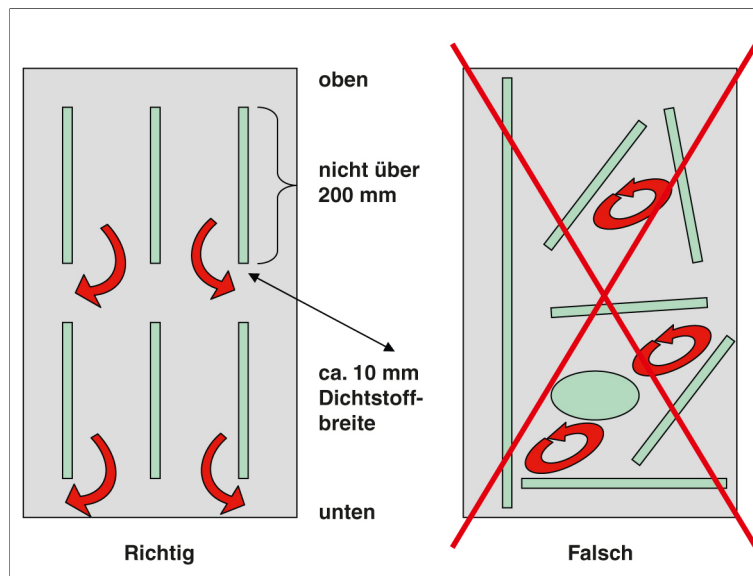
Bei der Klebung von Plexiglas®-Spiegeln empfehlen wir eine Haftprüfung auf der Spiegellackschicht. Ebenso wie bei Glasspiegeln ist für eine ungehinderte Abführung der Spaltprodukte zu sorgen.

Die für Klebung erforderlichen Festigkeitswerte werden nach etwa 8 Stunden erreicht (23° C, ca. 50 % rLf). Bis dahin ist eine Vorfixierung notwendig. Diese kann mit wieder entfernbaren, mechanischen Hilfen, wie z. B. Klötzen, Keilen oder einseitig wirkenden Klebebändern von vorne (Spiegelseite) oder mit doppelseitigen Klebebändern von hinten (Rückseite) erfolgen.

Zur äußeren Spiegelversiegelung in Verbindung mit Natursteinen empfehlen wir OTTOSEAL® S 70, in Verbindung mit anderen Materialien wie Keramik, Metall, Glas etc. empfehlen wir OTTOSEAL® S 120 und OTTOSEAL® S 121.

Zu beachten ist, dass die Versiegelung erst nach vollständiger Aushärtung des Spiegelklebstoffs und dem Entweichen der Spaltprodukte erfolgen darf. Diese Zeit beträgt etwa 3 Tage. Eine sofortige Versiegelung ist möglich, wenn eine Spiegelkante offen bleibt, so dass ein Ablüften des Vernetzer-Spaltproduktes erfolgen kann. Bei Spiegeln ohne Glasrücken sollten nur die vertikalen Spiegelränder versiegelt werden, um eine Beschädigung der Spiegelbeschichtung durch Kondenswasserbildung zu vermeiden.

Eine sofortige Versiegelung ist möglich, wenn eine Spiegelkante offen bleibt, so dass ein Ablüften des Vernetzer-Spaltproduktes erfolgen kann.



Die Umgebungstemperatur während der Aushärtung darf maximal 60 °C betragen.

Die Komponente A reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23° C, 50 % rLF) stabil.

Die Komponente B ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss deshalb vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft in der Klebfuge vermieden werden.

Verarbeiten/Glätten: Der Kleb-/Dichtstoff muss innerhalb seiner Topfzeit geglättet werden, um den innigen Kontakt mit der Haftfläche und den Flanken zu gewährleisten. Es darf kein Glättmittel verwendet werden.

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und der Anwendung ist vom Verarbeiter stets eine Probeverarbeitung und -anwendung vorzunehmen.

Das konkrete Aufbrauchsdatum ist dem Gebindeaufdruck zu entnehmen und zu beachten.

Wir empfehlen, unsere Produkte in den ungeöffneten Originalgebinden trocken (< 60 % rLF) im Temperaturbereich von + 15° C bis + 25° C zu lagern. Werden die Produkte über längere Zeiträume (mehrere Wochen) bei höherer Temperatur/ Luftfeuchtigkeit gelagert und / oder transportiert, kann eine Verringerung der Haltbarkeit bzw. eine Veränderung der Materialeigenschaften nicht ausgeschlossen werden.

Lieferform:	490 ml side-by-side Kunststoff Kartusche	
	hellgrau	S610-2080-43-C5200
	schwarz	S610-2030-43-C04
	weiß	auf Anfrage
	Verpackungseinheit	9
	Stück / Palette	540

(inkl. 9 Statikmischer)

Sicherheitshinweise: Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

Entsorgung: Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung: Alle Angaben in dieser Druckschrift basieren auf derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Die Angaben in dieser Druckschrift und Erklärungen der Otto-Chemie im Zusammenhang mit dieser Druckschrift stellen keine Übernahme einer Garantie dar. Garantieerklärungen bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der gesonderten ausdrücklichen schriftlichen Erklärung der Otto-Chemie. Die in diesem Datenblatt angegebenen Beschaffenheiten legen die Eigenschaften des Liefergegenstandes umfassend und abschließend fest. Verwendungsvorschläge begründen keine Zusicherung der Eignung für den empfohlenen Einsatzzweck. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Für Anfragen stehen wir gerne zur Verfügung, auch bezüglich etwaiger spezieller Anwendungsproblematiken. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Unsere Empfehlungen befreien den Anwender nicht von der Verpflichtung, die Möglichkeit der Beeinträchtigung von Rechten Dritter zu berücksichtigen und, wenn nötig, zu klären. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mangelhaftung. Sie finden unsere AGB unter <http://www.otto-chemie.de>