

OTTOCOLL®

S 81

Technisch specificatieblad

Eigenschappen:

- Neutrale, condensatie-vernettende 2-componenten siliconen lijm en afdichtingkit op basis van alkoxy
- Zeer goede weers-, verouderings- en UV-bestendigheid
- Hoge kerf- en scheurvastheid garandeert een hoge stabiliteit tijdens de verlijming
- Zeer goede hechting op vele ondergronden, deels in combinatie met primer
- Niet corrosief
- Snelle uitharding ook in dikke lagen
- Geurarm
- Compatibel met PVB-folies volgens de criteria van de ift-richtlijn DI-02/1
- Compatibel met verschillende randverbindingmaterialen - zie het compatibiliteitsoverzicht op onze website

Toepassingsgebieden:

- Lijmen en afdichten van ramen - Directe beglazing - Lijmen van het isolatieglas-element in de raamvleugels (PVC, hout, aluminium) - let op compatibiliteitslijst.
- Lijmen en afdichten van glaselementen (b.v. tussenwanden)
- Geschikt voor de fabricage van ramen na standaard RC 2 of RC 3 conform DIN V ENV 1627

Normen en keuringen:

- Getest volgens RAL GZ 716/1, paragraaf III, deel A, 3.5 en ift-richtlijn VE-08/1, deel 1, , hechtgedrag op PVC,, overlapverlijming op positie 1
- Getest volgens RAL GZ 716/1, paragraaf III, deel A, 3.5.4, floating roller peel test ter bepaling van de hechtkracht bij sponningsverlijming
- Getest volgens ift-richtlijn VE-08/1, deel 1, hechtgedrag op hout, overlapverlijming op positie 1
- Expertiserapport van het eph Dresden, Duitsland over de uitvoering van glasverbindingssystemen bij inbraakbeveiligde houten ramen met weerstandsklasse RC 2, sponningsverlijming in combinatie met verlijming van de glasfixeerlijst.

Bijzondere instructies:

Vóór aanvang van de werkzaamheden moet de verwerker zeker stellen dat de materialen die in direct contact met dit product komen ermee en ook met elkaar compatibel zijn en elkaar niet beschadigen of veranderen (b.v. verkleuren). Van materialen die later in de nadere omgeving van dit product verwerkt worden moet de verwerker vóóraf zeker stellen dat hun inhoudsstoffen resp. uitwasemingen geen vermindering van de eigenschappen of verandering (b.v. verkleuring) van het product tot gevolg kunnen hebben. In geval van twijfel moet de gebruiker ruggespraak met de betreffende producent van de materialen houden.

De constructieve details van de verlijming moeten met onze technische afdeling afgestemd worden, vooral de compatibiliteit met contactmaterialen zoals de isolatieglas-randverbinding, afdichtingen etc. De fabricage van ramen na standaard RC 2 of RC 3 is niet alleen maar van de lijm en dies vakkundige verwerking afhankelijk, maar ook van constructieve, niet in samenhang met de lijm staande maatregelen (schroefconnecties, beslagen etc.). Hierdoor is alléén het gebruik van een lijm geen garantie voor het bereiken van standaard RC 2 of RC 3.

Bij de uitharding worden geleidelijk geringe hoeveelheden alcohol vrijgezet.

Tijdens de verwerking en uitharding voor voldoende luchttoevoer zorgen.

Technische gegevens:

Afzonderlijke componenten:

Component A

Kleur	C01 wit
Viscositeit bij 23 °C	pasteus
Soortelijk gewicht componente A bij 23 °C volgens ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,31
Opslagstabiliteit bij 23 °C/50 % rlv [maanden]	9

OTTOCURE S-CA 2030

Kleur	C04 zwart
Viscositeit bij 23 °C	pasteus, standvast
Soortelijk gewicht componente B bij 23 °C volgens ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,24
Mengverhouding naar gewicht (basismassa A : verhardingsmiddel B)	10,6 : 1
Mengverhouding naar volumen (basismassa A : verhardingsmiddel B)	10 : 1
Opslagstabiliteit bij 23 °C/50 % rlv [maanden]	9

OTTOCURE S-CA 2080

Kleur	C2252 grijs
Viscositeit bij 23 °C	pasteus, standvast
Soortelijk gewicht componente B bij 23 °C volgens ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,23
Mengverhouding naar gewicht (basismassa A : verhardingsmiddel B)	10,6 : 1
Mengverhouding naar volumen (basismassa A : verhardingsmiddel B)	10 : 1
Opslagstabiliteit bij 23 °C/50 % rlv [maanden]	9

Niet-uitgeharde massa: met OTTOCURE S-CA 2030

Kleur	C04 zwart
Viscositeit bij 23 °C	pasteus, standvast
Verwerkingstemperatuur van/tot [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-hardheid na 2 uren	~ 7 - 20
Shore-A-hardheid na 24 uren	~ 38 - 45
Shore-A-hardheid na 3 dagen	~ 45
Pottijd bij 23 °C/50 % rlv [minuten]	~ 15 - 30
Volumeverlies volgens ISO 10563 [%]	~ 4

met OTTOCURE S-CA 2080

Kleur	C2252 grijs
Viscositeit bij 23 °C	pasteus, standvast
Verwerkingstemperatuur van/tot [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-hardheid na 2 uren	~ 7 - 20
Shore-A-hardheid na 24 uren	~ 38 - 45
Shore-A-hardheid na 3 dagen	~ 45
Pottijd bij 23 °C/50 % rlv [minuten]	~ 15 - 30
Volumeverlies volgens ISO 10563 [%]	~ 4

Vulcanisaat:

Soortelijk gewicht bij 23 °C volgens ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,3
Shore-A-hardheid volgens ISO 868	~ 45
Temperatuurbestendigheid van/tot [°C]	- 40 / + 150
Treksterkte volgens ISO 37, S3A [N/mm ²]	2,0 - 2,5
Scheurtek volgens ISO 37, S3A [%]	200 - 400
Rekspanningswaarde bij 100 % volgens ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,0

Deze waarden zijn niet voor de uitwerking van specificaties bestemd. Neem vóór het opstellen van specificaties contact op met OTTO-CHEMIE.

Voorbehandeling:

De hechtvlakken moeten gereinigd worden en alle verontreinigingen, zoals oplosmiddelen, conserveermiddelen, vetten, oliën, stof, water, resten van lijmen en afdichtingkitten en van andere stoffen die een negatief effect op de hechting kunnen hebben, moeten verwijderd worden. Reiniging van

niet-poreuze ondergronden: Reiniging met OTTO Cleaner T (afluchttijd ca. 1 minuut) en een schone en pluivrije doek. Reiniging van poreuze ondergronden: oppervlakken mechanisch van losse deeltjes ontdoen, b.v. met een staalborstel of een slijpschijf.
De hechtvlakken moeten schoon, vetvrij, droog en draagkrachtig zijn.

Primertabel:

De eisen aan elastische afdichtingen en verlijmingen zijn afhankelijk van de heersende invloeden van buitenaf. Extreme temperatuurschommelingen, rek- en trekkrachten, herhaaldelijk contact met water en dergelijke stellen hoge eisen aan een hechting. In zulke gevallen is de toepassing van de door ons aanbevolen primer (b.v. +/OTTO Primer 1216) raadzaam om een zo belastbaar mogelijke verbinding te verkrijgen.

Aluminium geëloxeerd	1226
Aluminium met poedercoating	1226 / 1101 / T (1)
Glas	+
Hout gebeitst / gelakt	1226 / 1101 / T (1)
Hout, onbehandeld	+ (2)
Secundaire randverbinding voor isolatieglas	T (3)
PVC-hard	1226

- 1) De ervaring heeft geleerd dat OTTO Cleanprimer 1226 en OTTO Cleanprimer 1101 de hechting op coatings verbeterd. Het is echter noodzakelijk om zich door eigen hechtingproeven van de perfecte hechting van de lijm in combinatie met OTTO Cleanprimer 1226 resp. OTTO Cleanprimer 1101 op de betreffende originele ondergronden te verzekeren.
- 2) Op volgende houtsoorten (onbehandeld) bestaat een zeer goede hechting: eik, eucalyptus, spar, hemlock, grenen, lariks, meranti, oregon, Siberische lariks en sipo. De bovenkant van het hout moet voor het verlijmen geschaafd, geslepen of gefineerd worden.
- 3) Wat hechting en compatibiliteit met IG-randverbindingmaterialen betreft zie onze actuele compatibiliteitsoverzicht. U kunt de actuele lijst van onze website downloaden.

+ = hecht goed zonder primer
- = niet geschikt
T = Test/proef vooraf aanbevolen

Toepassingsinstructies:







Maximale afwijking van de mengverhouding: de aangegeven mengverhouding kan met maximaal +/- 10 % worden aangepast, om de uithardingstijd te beïnvloeden.
Het insluiten van lucht tijdens het mengen moet vermeden worden. Wij adviseren het gebruik van een menginstallatie.
Verwerking 2-componenten lymen en afdichtingkiten uit side-by-side kokers:
Eerst de sluitdoppen van beide componenten verwijderen. Kkoker in pistool plaatsen. Zo lang drukken tot bij beide componenten materiaal naar buiten treedt. Materiaal afvegen en statische menger met wartelmoer bevestigen. De homogeniteit van het mengsel controleren.
Verwerking 2c-lijm- en afdichtstoffen uit coaxiaal-patroon:
Aanwijzing: de doorsnede van de drukplaat van het 1c-pistool mag niet groter zijn dan 41 mm!
De voedingssnelheid van de drukplaat moet < 150 mm/min. zijn (bij de OTTO accu-pistolen HPS-4T en HPS-6T max. niveau 2 gebruiken)!
Eerst wordt a afsluitkap verwijderd. Patroon in het pistool plaatsen. Materiaal eruit drukken, tot er bij beide componenten materiaal uitkomt. Materiaal wegvegen en de statische mixer erop schroeven. Homogeniteit van het mengsel controleren. Na het overschrijden van de toptijd moet de statische mixer worden vervangen.
Tijdens de uitharding mag de omgevingstemperatuur niet boven 60 °C zijn.
Voor afdichtingen in meng- en doseerinstallaties welke in direct contact met de lijm/afdichtingkit staan adviseren wij EPDM-afdichtingen (zonder weekmakers) te gebruiken. Bij de toepassing van andere afdichtingmaterialen graag eerst overleg met onze technische afdeling.
Component A reageert niet met luchtvochtigheid en is onder normale omstandigheden (23 °C, 50 % rlv) stabiel.
Component B is gevoelig voor luchtvochtigheid en moet daarom tegen vochtigheid worden beschermd. Om een optimale hechting en goede mechanische eigenschappen te bereiken moet het insluiten van lucht in de lijmvoeg vermeden worden.
Verwerken/afmeten: De lijm/afdichtingkit moet binnen de pottijd afgemest worden om het nauwe contact met het hechtingsvlak en de flanken zeker te stellen. Geen afwerkzeep gebruiken.

Vanwege het grote aantal toepassingen voor onze producten en voorwaarden voor deze toepassingen is het in elk geval noodzakelijk, alle voor het betrokken gebruiksdoel belangrijke producteigenschappen vóóraf te testen en in de praktijk te toetsen.

Het uiterste houdbaarheidsdatum staat op de verpakking en dient in acht te worden genomen. Wij raden aan om onze producten in ongeopende originele verpakking droog (< 60 % rlv) bij een temperatuur tussen +15 °C en +25 °C op te slaan. Worden de producten over een langere periode (meerdere weken) bij hogere temperaturen/luchtvochtigheid opgeslaan en/of getransporteerd, kan een vermindering van de houdbaarheid resp. een verandering van de materiaaleigenschappen niet uitgesloten worden.

Om zeker te zijn van de juiste mengverhouding moet de gebruiker tijdens de verwerking kwaliteitscontroles doorvoeren. De in ieder stadium noodzakelijke tests vindt u in het document "Verwerkingsbegeleidende kwaliteitscontroles 2-componenten silicone" dat op aanvraag bij onze technische afdeling te verkrijgen is.

Levorm:

Kleur	280ml Coaxiaal-koker	
 grijs	S81-2080-107-C2252	
 zwart	S81-2030-107-C04	
Verpakkingseenheid	12/carton inclusief 12 mélangeurs statiques	
Eenheden per pallet	1.248	
Kleur	490 ml side-by-side kunststof koker	490 ml BlueLine kunststof koker
 grijs	S81-2080-43-C2252	S81-2080-111-C2252
 zwart	S81-2030-43-C04	S81-2030-111-C04
Verpakkingseenheid	9/carton inclusief 9 mélangeurs statiques	8/carton inclusief 8 mélangeurs statiques
Eenheden per pallet	540	480
Kleur	200 l vat (componente A)	20 liter kunststof hobbock (componente B)
 grijs	S81-24-C01	S-CA2080-10-C2252
 zwart	S81-24-C01	S-CA2030-10-C04
Verpakkingseenheid	1	1
Eenheden per pallet	2	16

Een doos met 280 ml coaxiaal-kokers bevat 12 statische mixers MGQ 10-16D

Een doos met 490 ml side-by-side kokers bevat 9 statische mixers MFQX 10-24T

Een doos met 490 ml BlueLine kokers bevat 8 statische mixers MBLTX 14-16V

Veiligheidsinstructie:

Let op veiligheidsblad.
Na volledige uitharding is het product geheel reukloos.

Afvalverwijdering:

Aanwijzingen voor de verwijdering zie veiligheidsblad.

Aansprakelijkheid:

Alle informatie in deze gedrukte tekst is gebaseerd op de huidige technische kennis en ervaringen. Ze vrijwaren de gebruiker van het product niet van de plicht vanwege het grote aantal mogelijke invloeden bij de verwerking en toepassing zelf te testen en proeven uit te voeren. De informatie in deze gedrukte tekst en verklaringen van OTTO-CHEMIE in samenhang met deze gedrukte tekst betekenen geen overname van enige garantie. Garantieverklaringen behoeven voor hun effectiviteit een aparte uitdrukkelijke schriftelijke verklaring van OTTO-CHEMIE. De in dit datablad aangegeven specificaties leggen de eigenschappen van het te leveren object omvattend en afsluitend vast.

Toepassingsvoorstellen vormen geen toezegging betreffende de geschiktheid voor het aanbevolen gebruiksdoel. Wij behouden ons het recht voor het product aan de technische vooruitgang en aan nieuwe ontwikkelingen aan te passen. Voor aanvragen zijn wij u graag van dienst, ook met betrekking tot eventuele speciale toepassingsproblematieken. Is voor de toepassing, waarvoor onze producten worden gebruikt een toestemmingsplicht van een officiële instantie nodig, dan is de gebruiker voor het verwerven van deze toestemming verantwoordelijk. Onze aanbevelingen ontslaan de gebruiker niet van de verplichting, rekening te houden met de mogelijkheid dat rechten van derden kunnen worden geschaad en zo nodig, daar een oplossing voor te vinden. Verder verwijzen wij naar onze algemene voorwaarden, vooral ook met betrekking tot eventuele aansprakelijkheid. U vindt onze algemene voorwaarden op internet onder <http://www.otto-chemie.de/nl/agb>



INDUSTRIEVERBAND
DICHTSTOFFE E.V.
(IVD)



INDUSTRIEVERBAND
KLEBSTOFFE E.V.
(IVK)



Afdichtingkiten • Lijmen