

OTTOSEAL®**S 50****Karta techniczna**

Właściwości:	<ul style="list-style-type: none"> - Silikon 1-komponentowy usieciowany octanem - Twardnieje tworząc przezroczysty silikon - Bardzo dobra odporność na wpływy atmosferyczne, starzenie się i promieniowanie UV 																				
Obszary zastosowań:	<ul style="list-style-type: none"> - Zastosowanie do szkła, tworzyw sztucznych, aluminium, np. w przypadku ornamentów szklanych i klejenia szczelin - Konstrukcje szklane, witryny i okna wystawowe - Połączenia klejone o małej powierzchni 																				
Normy i badania:	<ul style="list-style-type: none"> - Odpowiedni do zastosowań zgodnie z instrukcją IVD nr 30 (IVD - Zrzeszenie Przemysłowe Materiały Uszczelniające) - Francuska klasa emisji VOC A+ - Certyfikat GOS 																				
Wskazówki szczególne:	<p>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.</p> <p>Wrażliwy na środki wygładzające. Mogą tworzyć się lekko mleczone zmętnienia. Jeśli to możliwe, nie wygładzać dodatkowo lub stosować tylko bardzo silnie rozcieńczony roztwór szarego mydła.</p> <p>Podczas utwardzania uwalniane są stopniowo niewielkie ilości kwasu octowego. W czasie obróbki i utwardzania należy zadbać o dobrą wentylację.</p> <p>Po zakończeniu utwardzania produkt jest całkowicie bezwonny, fizjologicznie bez zastrzeżeń i obojętny. Czas wulkanizacji wydłuża się wraz ze wzrostem grubości warstwy silikonu. Silikony jednokomponentowe nie nadają się do klejenia powierzchniowego, chyba że zapewnione zostaną w tym celu specjalne przesłanki konstrukcyjne. Jeżeli silikon ma być stosowany w warstwach o grubości przekraczającej 15 mm, należy wcześniej skontaktować się z działem techniki stosowania.</p> <p>Należy unikać kontaktu z materiałami zawierającymi bitum i uwalniającymi plastyfikatory, jak np. butyl, EPDM, neopren, powłoki izolacyjne i zacierzające.</p> <p>Nie nadaje się do szyb zespolonych (VSG)</p> <p>Przezroczystość jest zmienna w zależności od grubości warstwy</p>																				
Dane techniczne:	<table> <tr> <td>Czas kożuszenia przy 23 °C/50 % WWP [minut]</td> <td>~ 10</td> </tr> <tr> <td>Utwardzenie w 24 godz. przy 23 °C/50 % WWP [mm]</td> <td>~ 2</td> </tr> <tr> <td>Lepkość przy 23 °C</td> <td>pastowaty, stabilny</td> </tr> <tr> <td>Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,0</td> </tr> <tr> <td>Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868</td> <td>~ 16</td> </tr> <tr> <td>Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100% zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm²]</td> <td>~ 0,5</td> </tr> <tr> <td>Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, S3A [%]</td> <td>~ 600</td> </tr> <tr> <td>Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm²]</td> <td>~ 1,6</td> </tr> <tr> <td>Odporność na temperaturę od/do [°C]</td> <td>- 40 / +</td> </tr> <tr> <td>150 Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla wkładu/torebki [miesiący]</td> <td>12</td> </tr> </table>	Czas kożuszenia przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 10	Utwardzenie w 24 godz. przy 23 °C/50 % WWP [mm]	~ 2	Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny	Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,0	Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 16	Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100% zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 0,5	Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, S3A [%]	~ 600	Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,6	Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / +	150 Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla wkładu/torebki [miesiący]	12
Czas kożuszenia przy 23 °C/50 % WWP [minut]	~ 10																				
Utwardzenie w 24 godz. przy 23 °C/50 % WWP [mm]	~ 2																				
Lepkość przy 23 °C	pastowaty, stabilny																				
Gęstość w temp. 23 °C zgodnie z normą ISO 1183-1 [g/cm ³]	~ 1,0																				
Twardość A wg Shore'a zgodnie z normą ISO 868	~ 16																				
Wartość naprężenia przy rozciąganiu przy 100% zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 0,5																				
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z normą ISO 37, S3A [%]	~ 600																				
Wytrzymałość na rozciąganie zgodnie z normą ISO 37, S3A [N/mm ²]	~ 1,6																				
Odporność na temperaturę od/do [°C]	- 40 / +																				
150 Stabilność składowania przy 23 °C/50 % WWP dla wkładu/torebki [miesiący]	12																				

Obróbka wstępna:

Powierzchnie mocowania muszą być czyste, odtłuszczone, suche i wytrzymałe. Powierzchnie mocowania muszą być oczyszczone, a wszelkie zanieczyszczenia, jak środki antyadhezyjne, środki konserwujące, smar, olej, kurz, woda, stare środki klejąco-uszczelniające i inne materiały mające negatywny wpływ na przyczepność, usunięte. Czyszczenie podłoży nieporowatych: Czyszczenie środkiem czyszczącym Cleaner (czas otwarty ok. 1 minuty) i czystą, niestrzępiącą się ściereczką. Czyszczenie podłoży porowatych: Oczyszczyć powierzchnie mechanicznie z luźnych cząstek, np. za pomocą szczotki stalowej lub ściernicy.

Wskazówki dotyczące zastosowania:

Należy zapewnić dobry kontakt z powierzchniami brzegowymi mocowania poprzez dociśnięcie i wygładzenie. Czas utwardzania zależy jest m.in. od grubości warstwy silikon, temperatury otoczenia i wilgotności powietrza.

Nie nadaje się do:

- spoin, po których odbywa się nasilony ruch osób lub pojazdów
- spoin, które pozostają w bezpośrednim kontakcie z żywnością
- oszklenia strukturalnego
- obszarów pod wodą
- połączeń klejonych akwariów
- metali kolorowych, metali niezabezpieczonych przed korozją

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.

Oznakowanie produktu:

Zgodnie z kartą charakterystyki produktu.

Opakowania:

Kartusz 300 g

Zainteresowanych szczegółową informacją

zapraszamy do kontaktu z biurem Drei Bond Polska:

biuro@dreibond.com.pl; tel./fax: **12 653 25 95; 12 290 04 34**

lub z doradcami techniczno-handlowymi:

- Maciej Wójtowicz tel.: 602 312 680 e-mail: m.wojtowicz@dreibond.com.pl
- Krzysztof Uchto tel.: 608 361 079 e-mail: k.uchto@dreibond.com.pl

Wszystkie podane zalecenia i informacje są oparte na naszych własnych badaniach i jesteśmy przekonani, że są one wiarygodne. Nie możemy ręczyć za efekty zastosowania naszych produktów; produkty są sprzedawane, a próbki udostępniane bez gwarancji wyrażonej wprost czy też sugerującej, iż są przeznaczone do jakiegoś konkretnego zastosowania. Użytkownik powinien sam przeprowadzić testy potwierdzające przydatność produktu do własnych zastosowań. Żaden agent, przedstawiciel lub pracownik naszej firmy nie ma upoważnienia do zmiany tej klauzuli. Zapewniamy sobie możliwość zmiany treści wynikające z postępu technicznego.

