Produktinformation

Ottocoll S610 2K Silikonkleber

Art-Nr.: S610 / Hersteller: OTTO Chemie





52,89EUR / Kartusche
Grundpreis: 10,79EUR / 100 ml
inkl. 19% USt. zzgl. Versand

Staffelpreise	
Ab 9 Kartuschen	50,25EUR - Sie sparen 2,64EUR, Grundpreis: 10,25EUR / 100 ml
Ab 18 Kartuschen	47,60EUR - Sie sparen 5,29EUR, Grundpreis: 9,71EUR / 100 ml

Innerhalb von 1 bis 5 Werktagen

Zolltarifnummer: 32149000

Produktinfo Ottocoll S610 Silikonkleber:

Ottocoll S610 2K Silikonkleber hat einen Dehn- und Spannungswert und gewährleistet so eine hohe Stabilität der Klebung. Ottocoll S610 2K Silikonkleber mit hervorragender Haftung auf Materialien wie Holz, Holzwerkstoffe, Glas, Metalle (z.B. Alu,

Produktinformation

Edelstahl, Eloxal, Messing, Kupfer), Kunststoffe (z.B. Hart- PVC, Weich-PVC, GFK etc.), mineralische Untergründe (z.B. Ziegel, Fliese, Keramik), brandgeschützte Bauplatten (Gipskarton etc.).

- 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 Ottocoll S610 2K Kleber:

- Spannungsausgleichendes Kleben und Dichten unterschiedlicher Werkstoffe wie Glas, Holz, Metall und Kunststoffe
- Abdichten von mechanisch hoch beanspruchten Boden- und Anschlussfugen, z.B. in Lager- und Fertigungshallen, Hofflächen, Parkdecks, Tiefgaragen, Werkstätten, Waschanlagen etc.
- 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:

- Französische VOC-Emissionsklasse A+

Besondere Hinweise:

Vor dem Einsatz von Ottocoll S610 Silikonkleber hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien im 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.

Produktinformation

Vorbehandlung:

Die Haftflächen müssen gereinigt und jegliche Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Klebstoffe / Dichtstoffe sowie andere die Haftung beeinträchtigende Stoffe entfernt werden. Reinigen von nicht-porösen Untergründen: Reinigung 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. Die Haftflächen müssen sauber, fettfrei, trocken und tragfähig sein.

Anwendungshinweise:

Vor dem Einsatz des Produktes hat der Anwender sicherzustellen, dass die Werkstoffe/Materialien im 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. 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 2 Komponenten Kleber und Dichtstoffe aus side-by-side Kartusche: Zuerst werden die Verschlussstöpsel 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.ich und indifferent.

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. 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. Die für Klebung erforderlichen

Produktinformation

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.

Bei der Montage von Spiegeln an Decken und bei der Wandmontage von Spiegeln, deren Oberkante über 4 m über der Bodenfläche liegt, müssen die Spiegel zusätzlich mechanisch z.B. durch Schrauben
bzw. Einlegen in Rahmen gesichert werden. Für die Verbindung mit Splitterschutzfolien u. ä. bitte Rücksprache mit unserer Anwendungstechnik oder Vorversuche. 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.

Verarbeitung:

Verarbeitungstemperatur: +5ºC bis +35ºC.
Anbringungsmethode: Mit 2 Komponenten Side by Side Kartuschenpistole ausspritzen.
Reinigung: Mit Terpentinersatz vor Aushärtung, danach mit Silikonentferner bzw. mechanisch entfernbar.
Glätten: Mit Glättmittel und Abziehspachtel vor Hautbildung.

Lagerung:

Kühl und trocken mindestens 9 Monate lagerfähig.

Lieferform:

490 ml side-by-side Kunststoff Kartusche

Farbe:

grau, schwarz

verfügbare Optionen

Farbe

Produktinformation


hellgrau


schwarz