Technisches Datenblatt

OTTOCOLL® M 580 SPEZIAL

Der extrem schnelle 2K-Hybrid-Klebstoff

2K-Hybrid-Polymer STP-Klebstoff | Für Innen und Außen | M 580



Eigenschaften

- Extrem schnelle Durchhärtung - Klebung extrem schnell beanspruchbar
- Sehr gute Haftung auf vielen Materialien - Ohne Vorbehandlung auf vielen Materialien verwendbar
- Elastisch - Gleicht Bewegungen aus
- Überstreichbar / Überlackierbar - bitte Anwendungshinweise im technischen Datenblatt beachten
- Silikonfrei
- Isocyanatfrei

Anwendungsgebiete

- Kleben von flügelüberdeckenden Türfüllungen
- Kleben von Spiegeln auf Keramik, Glas, Kunststoff, Edelstahl, Aluminium, Holz, Beton etc.
- Kleben von Fensterbänken, Fußbodenleisten, Zierleisten und Treppenstufen
- Kleben im Karosserie- und Fahrzeugbau, Waggon- und Containerbau, Metall- und Apparatebau, Schiffsbau
- Kleben und Montieren unterschiedlichster Materialien wie Holz, Holzwerkstoffe, Kunststoffe, Metalle und mineralische Untergründe

Normen und Prüfungen

- Entspricht den Anforderungen des Brandverhaltens nach EN 13501: Klasse E
- Französische VOC-Emissionsklasse A+
- Deklaration in Baubook Österreich
- Für Anwendungen gemäß IVD-Merkblatt Nr. 30+35 geeignet

Technische Daten

Einzelkomponenten:
Komponente A

Farbe	weiß
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,21
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche [Monate]	12 [1]
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Hobbock/Fass [Monate]	6 [1]

1) ab Herstellung

Komponente B
OTTOCURE M-CA 4005

Farbe	hellgrau
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,52

Hermann Otto GmbH
Krankenhausstr. 14 | 83413 Fridolfing, Deutschland
+49 8684 908-0 | @ info@otto-chemie.de
www.otto-chemie.de

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

OTTO CHEMIE
DICHTEN & KLEBEN

Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	1 : 1,256
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	1 : 1
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Kartusche [Monate]	12 [1]
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf für Hobbock/Fass [Monate]	6 [1]

1) ab Herstellung

Unvulkanisierte Masse:
mit OTTOCURE M-CA 4005

Farbe	hellgrau
Viskosität bei 23 °C	pastös
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,37
Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+ 5 / + 40
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 25
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 32
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 5 - 10
Funktionsfestigkeit [min]	~ 25 - 40

Vulkanisat:

Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 37
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 80
Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm²]	~ 1,7
Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%]	~ 300
Dehnspannungswert bei 100 % nach ISO 37, Typ 3 [N/mm²]	~ 0,8

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 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: Reinigung mit OTTO Cleaner T (keine Ablüftezeit erforderlich) 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.

Aluminium blank	+ / 1226
Aluminium eloxiert	+
Aluminium, pulverbeschichtet	T / 1101 / 1217 / 1225
Beton	1105 / 1218
Betonwerkstein	-
Blei	T
Edelstahl	+ / 1101
Eisen	T
Glas	+ / 1226
Holz, lackiert (lösemittelhaltig)	+ / 1226
Holz, lackiert (wässrige Systeme)	+ / 1226
Holz, lasiert (lösemittelhaltig)	+ / 1226
Holz, lasiert (wässrige Systeme)	+ / 1226
Holz, unbehandelt	T
Keramik, glasiert	+ / 1101
Keramik, unglasiert	+ / 1101
Naturstein (Marmor, Granit etc.)	-

Putz	1105 / 1215
PVC-hart	1217 / 1227
PVC-weich-Folien	T / 1217
Zink, verzinktes Eisen	+ 1226

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

Besondere Hinweise

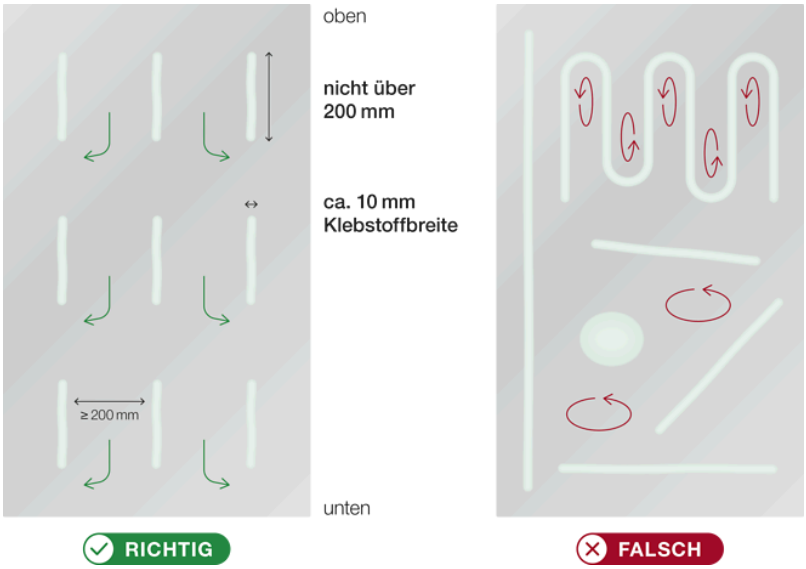
Flügelüberdeckende Türfüllungen: Als Hersteller können wir nur die Gewährleistung für die Produkteigenschaften unseres Klebstoffes übernehmen. Daher liegt es ausschließlich im Verantwortungsbereich des Anwenders, dass durch eine entsprechende Planung und die Durchführung von Prüfungen die Funktionalität der Gesamtkonstruktion über die gesamte Lebensdauer des Bauteils sichergestellt wird. Dieses ist in jedem Fall durch geeignete Vorversuche zu gewährleisten!
Die Applikation des Klebstoffes und das anschließende Fügen der flügelüberdeckenden Türfüllung mit dem Rahmen muss in jedem Fall vor dem Erreichen der Topfzeit erfolgen. Diese liegt in Abhängigkeit von Umgebungsbedingungen bei 5-10 Minuten.
Zur Erzielung eines optimalen Klebeergebnisses muss neben einer homogenen Durchmischung der beiden Komponenten auch die ausreichende Benetzung der Klebeflächen mit Klebstoff gewährleistet sein. Auch darf die Klebstoffraupe beim Fügen der Bauteile durch zu starkes Andrücken nicht auf eine zu niedrige Schichtstärke verpresst werden! In Abhängigkeit der eingesetzten Materialkombinationen und Einsatzbedingungen, empfehlen wir 1 mm Klebschichtstärke nicht zu unterschreiten.
Zur Einhaltung der Mindestschichtstärke kann das OTTOTAPE Fixierband eingesetzt werden.
In Abhängigkeit von der Gesamtkonstruktion und dem Gewicht der zu klebenden Bauteile kann es erforderlich sein, dass die Klebung mit einem Lastabtrag ausgeführt wird. Dies ist durch den Verarbeiter entsprechend vorab zu prüfen.
Bei dauerhaft zu erwartenden höheren Bauteiltemperaturen, z. B. bei dunklen Tür- oder Fassadenoberflächen, exponierten sonnigen Lagen oder in warmen Klimaregionen, wird die Verwendung von einem Klebstoff mit erhöhter Temperaturbeständigkeit, z. B. ein Silikon-Klebstoff wie OTTOCOLL® S 81 empfohlen.
Verträglichkeit:
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.
Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein.
Bei UV- belasteten Klebungen/ Abdichtungen von Glas empfehlen wir die Verwendung unserer hochwertigen Silikon-Kleb-/Dichtstoffe wie OTTOSEAL® S 110 / S 120 (für Glasfalzabdichtungen), OTTOSEAL® S 10 (u.a. für Klebungen), OTTOSEAL® S 7 (für Wetterversiegelungen) oder OTTOCOLL® S 81 (für geklebtes Fenster).
Bei UV-belasteten Klebungen/ Abdichtungen von transparenten Kunststoffen wie z. B. Acrylglas empfehlen wir unseren Silikon-Dichtstoff OTTOSEAL® S 72.
Nicht für die Abdichtung/Klebung von Kupfer unter UV-/Temperatureinwirkung geeignet.
Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.
Die Farbtöne können durch Umwelteinflüsse beeinträchtigt werden (hohe Temperatur, Chemikalien, Dämpfe, UV-Strahlung). Dieses hat keinen Einfluss auf die Produkteigenschaften.

Anwendungshinweise

Verarbeitung 2K-Kleb- 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 befestigen. Homogenität der Mischung prüfen.
Die Komponente A ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss deshalb vor Feuchtigkeit geschützt werden.
Die Komponente B reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23 °C, 50 % rLF) stabil.
Mit fortschreitender Lagerung kann es bei der B-Komponente zu einer leichten Phasentrennung kommen. Hier ist dann vorsichtig eine kleine Menge aus der Doppelkartusche zu extrudieren, bis beide Komponenten wieder homogen austreten. Bei Hobbocks ist die aufgetretene Separation entsprechend zu verwerfen. Anschließend kann das Material problemlos verarbeitet werden.
Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft 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.
Unser Produkt kann überstrichen / überlackiert werden. Die Verträglichkeit zwischen Beschichtung und unserem Produkt muss **vor** der Anwendung durch den Anwender/Verarbeiter überprüft werden - ggf. unter Produktionsbedingungen. Unsere OTTO Anwendungstechnik unterstützt Sie gerne unverbindlich. Wird nach erfolgreicher Verträglichkeitsprüfung unser Produkt in Ausnahmefällen ganzflächig überstrichen, muss auch diese Beschichtung der elastischen Bewegung des Dichtstoffes folgen können. Anderenfalls können Rissbildungen im Anstrich oder optische Beeinträchtigungen entstehen.
Farben, Lacke, Kunststoffe und andere Beschichtungsmaterialien müssen mit dem Kleb-/Dichtstoff verträglich sein. Materialien mit alkalischen Inhaltsstoffen können Wechselwirkungen in Form von Verfärbungen verursachen.
Reinmineralische Anstriche (z.B. auf Basis Kaliwasserglas oder Kalk) sind aufgrund der Sprödigkeit des Anstrichs zum ganzflächigen Überstreichen nicht geeignet.

Eine Überarbeitung mit Beschichtungsstoffen kann je nach klimatischen Bedingungen und Anstrichart ab etwa 1 Stunde erfolgen.
In Kontakt mit oxidativ härtenden Anstrichen (z.B. Alkydharz-Lacke) können Trocknung und Aushärtung verzögert oder verhindert werden.
Wir empfehlen Vorversuche.
Beschichtungen sowie deren Ausdünstungen können zu Verfärbungen des Kleb-/ Dichtstoffes führen.
Verfärbungen von Beschichtungen durch Wechselwirkungen mit dem Kleb-/ Dichtstoff sind nicht ausgeschlossen.
Verarbeitung als Spiegel-Klebstoff:

Es dürfen nur Spiegel geklebt werden, deren Reflexions- und Schutzschicht der DIN EN 1036 entsprechen. Im Zweifelsfall bitte unbedingt dazu Informationen des Spiegelherstellers einholen.
Mit dem Spiegel Saint Gobain MIRALITE ® PURE kann unter bestimmten Objektbedingungen eine Unverträglichkeit nicht ausgeschlossen werden.
Für die Klebung des Saint Gobain MIRALITE ® PURE empfehlen wir unsere Silikon-Spiegel-Klebstoffe OTTOCOLL® S 16 bzw. OTTOCOLL® S 610.
Die nachfolgend beschriebenen Hinweise gelten sowohl für Glas- als auch für Acrylglasspiegel.
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 Acrylglas-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 und OTTOSEAL® S 80, in Verbindung mit anderen Materialien wie Keramik, Metall, Glas etc. empfehlen wir OTTOSEAL® S 120 und OTTOSEAL® S 125.
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.



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

Bei der Verarbeitung ist eine Schutzbrille zu tragen. Maximaler Arbeitsdruck 5 bar bei Verarbeitung mittels Druckluftpistolen.

Lieferform

	2x190 ml Kunststoff Doppelkartusche	2x310 ml Kunststoff Doppelkartusche
hellgrau	M580-4005-15-C5195	M580-4005-16-C5195
Stück pro Verpackungseinheit	10	10
Stück pro Palette	600	600

Je Kartusche wird 1 OTTO Statikmischer MGQ 10-19D mitgeliefert.
Maximaler Arbeitsdruck 5 bar bei Verarbeitung mittels Druckluft-Pistolen.
Aus darstellungstechnischen Gründen können die abgebildeten Farben von den Originalfarben der Produkte abweichen.

Sicherheitshinweise

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.
Nach erfolgter Aushärtung ist das Produkt geruchlos.

Entsorgung

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt.

Mängelhaftung

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Angaben in dieser Druckschrift befreien den Verarbeiter nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte und der auf Grund unserer anwendungstechnischen Beratung hergestellten Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in der Verantwortung des Verarbeiters. Unterliegt die Anwendung, für die unsere Produkte herangezogen werden, einer behördlichen Genehmigungspflicht, so ist der Anwender für die Erlangung dieser Genehmigungen verantwortlich. Wir behalten uns das Recht zur Anpassung des Produktes an den technischen Fortschritt und an neue Entwicklungen vor. Im Übrigen verweisen wir auf unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen, insbesondere auch bezüglich einer etwaigen Mängelhaftung. Sie finden unsere AGB unter www.otto-chemie.de.