

Verarbeitungsanleitung für **OTTOCOLL® S 610**

Diese Kurzanleitung ist als Ergänzung der Systembeschreibung/allgemeinen Verarbeitungsrichtlinie gedacht.

Die Verarbeitungstemperatur des Klebstoffes liegt zwischen +5 °C und +40 °C. Bei darüber oder darunter liegenden Temperaturen wird von einer Verarbeitung abgeraten!

1. Vorbereitung zur Verarbeitung des Klebstoffes



OTTOCOLL® S 610



Zubehör: OTTO Druckluft-Pistole P 490 DP2X oder OTTO Akku-Pistole Power Push 7000 MP



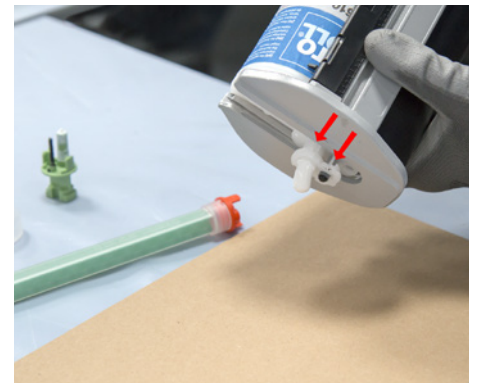
OTTO Statkmischer MFQX 10-24T
OTTO Gewindeaufsatz
OTTO Standardkartuschendüse



Einlegen der side-by-side Kartusche in die Pistole



Überwurfmutter abschrauben und Stopfen entfernen



Material **ohne** Statkmischer ausdrücken, bis bei **beiden** Öffnungen Material austritt



Material abwischen und Statkmischer aufsetzen



Statkmischer mit der Überwurfmutter fixieren



Befüllen des Statkmischer mit Klebstoff und Homogenität der Mischung prüfen (siehe Verarbeitungsbegleitende Qualitätskontrollen 2K-Produkte)

Verarbeitungsanleitung für **OTTOCOLL® S 610**

Technische Details

Bei besonders schmalen Klebfugen kann auf den Statikmischer der side-by-side Kartuschen mittels eines speziellen Gewindeaufsatzes, der als Adapter dient, eine Standardkartuschendüse befestigt werden. Die Düse kann durch Kürzen oder Plattdrücken an der Spitze der jeweiligen Geometrie der Klebfuge angepasst werden.

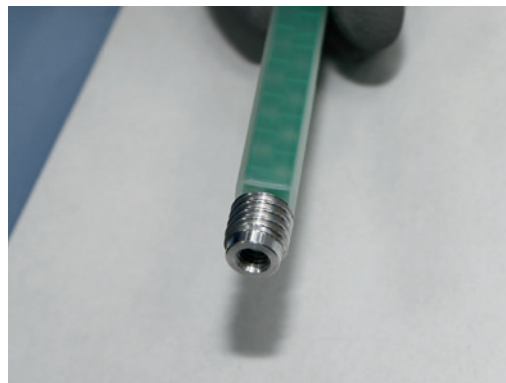


Einzelteile:

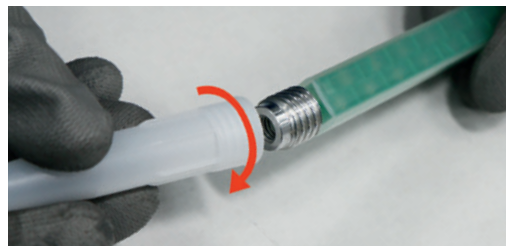
- OTTO Statikmischer MFQX 10-24T
- OTTO Gewindeaufsatz
- OTTO Standardkartuschendüse



Gewindeaufsatz bis zum Anschlag auf Statikmischer schrauben



Statikmischer mit Gewindeaufsatz



Standardkartuschendüse bis zum Anschlag auf Statikmischer mit Gewindeaufsatz schrauben



Statikmischer mit Gewindeaufsatz und Standardkartuschendüse

2. Vorbehandlung der Klebflächen

Reinigung:

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 und sauberem, flusenfreiem Tuch.

Reinigen von porösen Untergründen: Oberflächen mechanisch, z.B. mit einer Stahlbürste oder einer Schleifscheibe, von losen Partikeln säubern. Entfernen des Schleifstaubs oder loser Partikel mit einem Staubsauger (keine Druckluft!).

Grundieren:

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 die Verwendung eines Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen.

Bitte beachten Sie die Grundierungstabelle im Technischen Datenblatt.

3. Klebung

Die offene Zeit ist bei der Klebung zu beachten.

Bei längeren Standzeiten evtl. Statikmischer wechseln.

Bitte beachten Sie die Angaben im Technischen Datenblatt.