

OTTOSEAL®**S 28****Hoja de datos técnicos**

Propiedades:	<ul style="list-style-type: none"> - Sellador de silicona de reticulación con acetato de 1 comp. - Muy buena resistencia a la intemperie, envejecimiento y UV - Ofrece la mayor seguridad posible para seres vivos sensibles - Alta fuerza de adhesión 																										
Campos de aplicación:	<ul style="list-style-type: none"> - Elaboración de acuarios y terrarios de cristal templado - Adhesión de ladrillos de vidrio 																										
Normas y pruebas:	<ul style="list-style-type: none"> - Corresponde a la norma DIN 32622, punto 4.4.2.2 (acuarios de vidrio) - No tóxico para peces según OECD 203 (Acute Toxicity Test — comprobado por el Instituto Fresenius, Taunusstein) - Apto para aplicaciones según la hoja informativa IVD Nro. 35 - Clase francesa de emisión VOC A+ - Certificado según GOS 																										
Observaciones especiales:	<p>Antes del empleo del producto, el usuario debe asegurar que los materiales/materiales en la zona de contacto estén compatibles con éste y entre sí y no puedan producir ningún daño o alteración (p. ej. descoloración). En materiales que se procesan a continuación en la zona del producto, el usuario debe aclarar previamente que sus ingredientes o bien evaporaciones no puedan perjudicar o alterar (p. ej. descolorear) el producto. El usuario debe consultar en caso dado el fabricante respectivo de los materiales.</p> <p>Durante el curado se liberan continuamente reducidas cantidades de ácido acético. Durante el procesamiento y el curado debe asegurarse una buena ventilación.</p> <p>El tiempo de vulcanización se extiende a medida que aumente el grosor de capa de la silicona. Las silicona de un componente no son idóneos para adhesiones superficiales, a no ser que se dan las condiciones constructivas especiales para ello. En caso de emplear sellante de silicona con un grosor de capa superior a 12 mm, debe observar las indicaciones de aplicación correspondientes. No apto para la adhesión y el sellado de acuarios Plexiglas®.</p>																										
Datos técnicos:	<table> <tr> <td>Tiempo de formación de piel con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [min]</td> <td>~ 10</td> </tr> <tr> <td>Curado en 24 hrs. con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [mm]</td> <td>~ 2 - 3</td> </tr> <tr> <td>Curado en 7 días con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [mm]</td> <td>~ 7 - 8</td> </tr> <tr> <td>Temperatura de procesamiento desde/hasta [°C]</td> <td>+ 5 / + 35</td> </tr> <tr> <td>Densidad con 23 °C según ISO 1183-1 [g/cm³]</td> <td>~ 1,0</td> </tr> <tr> <td>Viscosidad con 23 °C</td> <td>pastoso, resistente a la fluencia</td> </tr> <tr> <td>Dureza shore A según ISO 868</td> <td>~ 25</td> </tr> <tr> <td>Deformación total permitida [%]</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>Valor de tensión de dilatación con 100 % según ISO 37, S3A [N/mm²]</td> <td>~ 0,5</td> </tr> <tr> <td>Alargamiento de rotura en base a ISO 37, S3A [%]</td> <td>~ 575</td> </tr> <tr> <td>Resistencia a la tracción según ISO 37, S3A [N/mm²]</td> <td>~ 1,4</td> </tr> <tr> <td>Resistencia de temperatura desde/hasta [°C]</td> <td>- 40 / + 180</td> </tr> <tr> <td>Estabilidad de almacenamiento con 23 °C/50 % de hum. rel. aire para cartucho/bolsa [meses]</td> <td>12</td> </tr> </table>	Tiempo de formación de piel con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [min]	~ 10	Curado en 24 hrs. con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [mm]	~ 2 - 3	Curado en 7 días con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [mm]	~ 7 - 8	Temperatura de procesamiento desde/hasta [°C]	+ 5 / + 35	Densidad con 23 °C según ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,0	Viscosidad con 23 °C	pastoso, resistente a la fluencia	Dureza shore A según ISO 868	~ 25	Deformación total permitida [%]	25	Valor de tensión de dilatación con 100 % según ISO 37, S3A [N/mm²]	~ 0,5	Alargamiento de rotura en base a ISO 37, S3A [%]	~ 575	Resistencia a la tracción según ISO 37, S3A [N/mm²]	~ 1,4	Resistencia de temperatura desde/hasta [°C]	- 40 / + 180	Estabilidad de almacenamiento con 23 °C/50 % de hum. rel. aire para cartucho/bolsa [meses]	12
Tiempo de formación de piel con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [min]	~ 10																										
Curado en 24 hrs. con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [mm]	~ 2 - 3																										
Curado en 7 días con 23 °C/50 % de hum. rel. aire [mm]	~ 7 - 8																										
Temperatura de procesamiento desde/hasta [°C]	+ 5 / + 35																										
Densidad con 23 °C según ISO 1183-1 [g/cm³]	~ 1,0																										
Viscosidad con 23 °C	pastoso, resistente a la fluencia																										
Dureza shore A según ISO 868	~ 25																										
Deformación total permitida [%]	25																										
Valor de tensión de dilatación con 100 % según ISO 37, S3A [N/mm²]	~ 0,5																										
Alargamiento de rotura en base a ISO 37, S3A [%]	~ 575																										
Resistencia a la tracción según ISO 37, S3A [N/mm²]	~ 1,4																										
Resistencia de temperatura desde/hasta [°C]	- 40 / + 180																										
Estabilidad de almacenamiento con 23 °C/50 % de hum. rel. aire para cartucho/bolsa [meses]	12																										

Estos valores no están destinados para la elaboración de especificaciones. Por favor, diríjase a OTTO-CHEMIE antes de seguir con la elaboración de las especificaciones.

Tratamiento previo:

Las superficies de adhesión debe limpiarse y liberarse de todas las contaminaciones, como agentes separadores, conservantes, grasa, aceite, polvo, agua, sellantes o adhesivos antiguos, así como cualquier otra sustancia que podría perjudicar la adhesión. Limpieza de sustratos no porosos: Limpieza con OTTO Cleaner T (tiempo de aireación aprox. 1 minuto) y un paño limpio y libre de hilachas. Limpieza de sustratos porosos: Limpiar las superficies en forma mecánica, con un cepillo de acero o una muela abrasiva, de partículas sueltas. Las superficies de adhesión deben estar limpias, libres de grasa, secas y resistentes.

Tabla de imprimación:

Los requisitos para sellados y adhesiones elásticos dependen de las influencias externas individuales. Variaciones extremas de temperatura, fuerzas de dilatación y cizallamiento, el contacto repetido con agua etc., plantean un alto nivel de esfuerzo a la unión por adhesión. En estos casos se aconseja en caso de recomendaciones (p. ej. +/OTTO Primer 1216) el uso del imprimador indicado para obtener una unión con alta capacidad de carga.

Aluminio brillante	1216
Aluminio brillante (en zonas continuamente húmedas o bajo agua)	1216
Aluminio anodizado	1216
Aluminio anodizado (en zonas continuamente húmedas o bajo agua)	1216
Cristal	+
Cerámica, vidriada	+
Cerámica, vidriada (en zonas continuamente húmedas o bajo agua)	1216
Cerámica, no vidriada	1215
Cerámica, no vidriada (en zonas continuamente húmedas o bajo agua)	1218

+ = buena adhesión sin imprimación
- = no apto
T = Se recomienda ensayo/prueba previa

Indicaciones de aplicación:

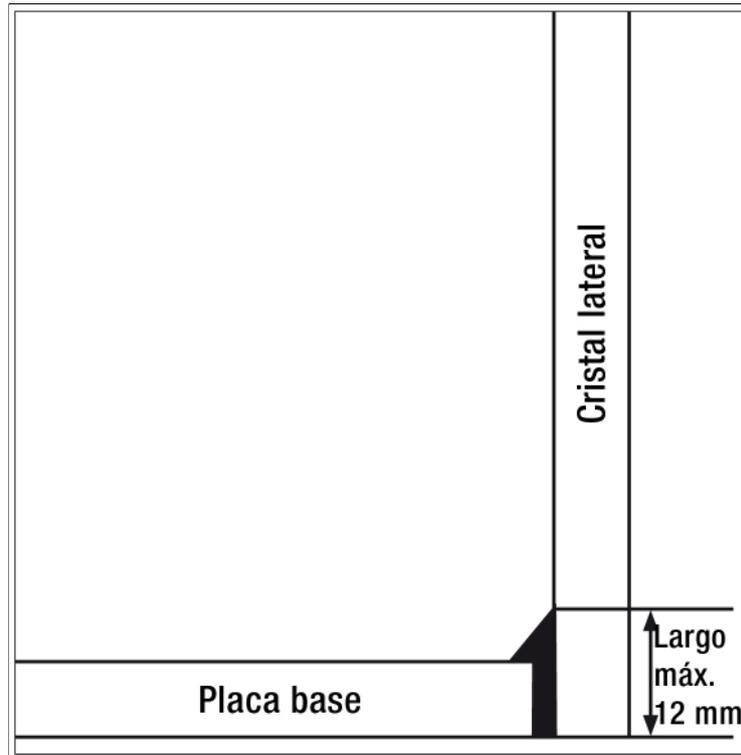
Los grosores necesarios de vidrio de la placa base y de las ventanas laterales dependen de las dimensiones del acuario (vea DIN 32622).

Acuarios de vidrio templado con un volumen de agua superior a 300 l, deben reforzarse constructivamente, p. ej. con un marco perimetral, de manera que la silicona cumple sólo la función de sellado.

1. Acuarios con un grosor de capa del sellante/adhesivo de hasta 12 mm : - Limpieza de las superficies de adhesión con OTTO Cleaner T y un paño limpio. El ancho mínimo de la junta de adhesión en la placa base es de 2 mm y asciende como máximo a 5 mm (observación: En ventanas laterales puede dimensionarse la junta de adhesión también más grande.) - Se deben evitar las sacudidas, p. ej. en el transporte y la manipulación, así como las cargas de la junta de adhesión del acuario recientemente adherido. En caso contrario surge el riesgo de desprendimientos del sellante/adhesivo del cristal y/o de grietas en la silicona. - Un transporte debe realizarse sólo después del curado completo del sellante/adhesivo. - Por regla general pueden evitarse los desprendimientos del sellante/adhesivo ("burbujas de encogimiento") con un recubrimiento previo de la superficie de adhesión y un llenado secuencial de la junta de adhesión con sellante/adhesivo, como se describe en el punto 2. - La vulcanización puede demorar varios días, en función del grosor de capa y de las condiciones ambientales. En caso de haber varias capas, debe considerarse una creciente reducción de la velocidad de curado por día. - En función de la dimensión de junta y de las condiciones ambientales, el tiempo de curado puede demorar hasta 2 semanas. - Antes del primer llenado de la piscina con agua debe curarse íntegramente el sellante/adhesivo. - Antes del primer llenado de la piscina debe lavarse ésta con agua clara para eliminar los últimos restos del producto de disociación (ácido acético) de la vulcanización.

2. Acuarios con un grosor de capa del sellante/adhesivo superior a 12 mm : - Limpieza de las superficies de adhesión con OTTO Cleaner T y un paño limpio. - Recubrimiento de las superficies de adhesión: En la superficie prevista para la adhesión de la ventana lateral y la placa base se aplica una película de silicona de aprox. 1 a 2 mm de grosor con ayuda de una espátula. - Después del curado del revestimiento (aprox. 24 horas) se realiza el llagueo de la junta de adhesión con un grosor de silicona máx. de 10 mm. - Tiempo de curado mín. 5 días. - A continuación llagueo de la junta de adhesión restante, nuevo tiempo de curado de al menos 7 días. - Se deben evitar las sacudidas, p. ej. en el transporte y la manipulación, así como las cargas de la junta de adhesión del acuario recientemente adherido. En caso contrario surge el riesgo de desprendimientos del sellante/adhesivo del cristal y/o de

grietas en la silicona. Un transporte debe realizarse sólo después del curado completo del sellante/adhesivo. - La vulcanización puede demorar varios días, en función del grosor de capa y de las condiciones ambientales. En caso de haber varias capas, debe considerarse una creciente reducción de la velocidad de curado por día. - Antes del primer llenado de la piscina con agua debe curarse íntegramente el sellante/adhesivo. - Antes del primer llenado de la piscina debe lavarse ésta con agua clara para eliminar los últimos restos del producto de disociación (ácido acético) de la vulcanización.



Para el dimensionado de juntas de adhesión recomendamos un ancho mínimo de la junta de 2 mm, en función del vidrio. En caso de un grosor de vidrio de 8 mm recomendamos juntas de adhesión con un ancho de 2 a 3 mm y en grosores de vidrio de 12 a 15 mm recomendamos un ancho de las juntas de adhesión de 3 a 4 mm.

Debido al gran número de posibles influencias en el procesamiento y la aplicación es necesario que el usuario realice siempre una prueba de manipulación y aplicación.

Recomendamos almacenar nuestros productos en los envases originales no abiertos en forma seca (< 60 % de hum. rel. aire) en un rango de temperatura de + 15° C a + 25° C. Cuando los productos se conservan durante períodos prolongados (varias semanas) con temperaturas/humedad del aire más elevadas y/o se transportan bajo estas condiciones, no puede excluirse una reducción de la durabilidad o bien una alteración de las propiedades del material.

La fecha precisa de vencimiento se indica en la rotulación del envase y debe observarse obligatoriamente.

Forma de suministro:

	Cartucho 310 ml	Bolsa de lámina aluminio 400 ml	Barril plástico con tapa fijada por bridas, de 20 litros, cerrado por soldadura con inliner de aluminio	Barril plástico 200 kg
negro	S28-04-C04	S28-07-C04	a pedido	a pedido
transparente	S28-04-C00	S28-07-C00	a pedido	a pedido
Unidad de envase				
Pzs. / Palet	1200	900	16	2

Indicaciones de seguridad:

Sírvase observar la hoja de datos de seguridad. Después del curado terminado, el producto queda completamente inodoro.

Eliminación:

Para mayores informaciones sobre la eliminación, vea la hoja de datos de seguridad.

