# Felhasználási tájékoztató

# OTTOCOLL® M580

Ezek a rövid utasítások a rendszerleírás/általános feldolgozási útmutató kiegészítéseként szolgálnak. A ragasztó feldolgozási hőmérséklete + 5 °C és + 40 °C között van. Az e feletti ill. alatti hőmérsékleten a feldolgozás nem javasolt!




**OTTOCOLL® M580**
**2 x 310ml**



**Statikus keverő**
**MGQ 10-19D**



**Menetes toldó**



**Szabvány**
**kartuscsőr**

A dupla kartus feldolgozásához 2 x 190 ml vagy 2 x 310 ml (keverési arány 1:1) ajánlott. az OTTO P 2x310 sűrített levegős pisztoly vagy az OTTO 2K H293 kézi kinyomópisztoly. Maximális üzemi nyomás: 5 bar a sűrített levegős kinyomópisztolynál.



OTTO P 2x310 - Levegő nyomású kinyomópisztoly





OTTO 2K H293 - Kézi kinyomópisztoly



Amennyiben a dupla kartusokhoz MV 1:1, hozzáillő akkus kinyomó pisztolyt alkalmaz, abban az esetben a kinyomó erő, nem haladhatja meg az 5kN-t és a nyomólap előtolási sebességének < 200 mm/perc kell lennie.

Kérem a ragasztók és kemikáliákkal való munkálatok során, használjon megfelelő védőfelszerelést (védőkesztyű, védőszemüveg, stb.)!

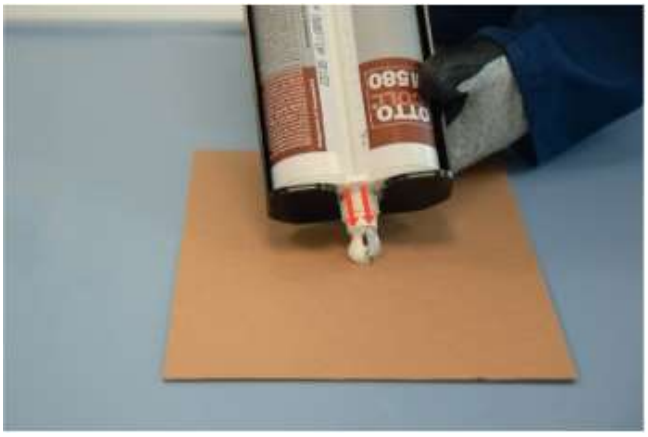




## 1. Előkészítés az OTTOCOLL ® M 580 ragasztó feldolgozásához



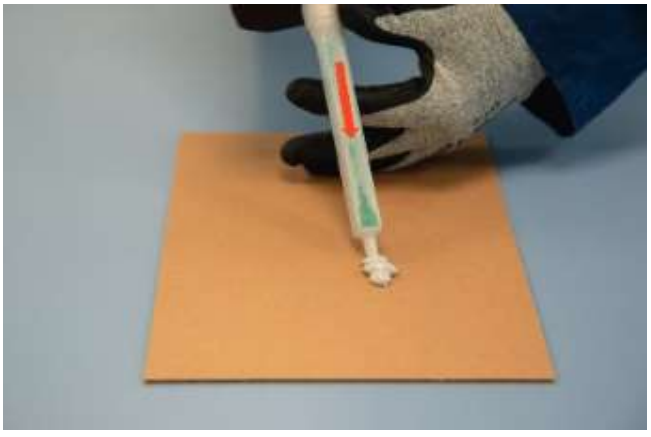
Helyezze be a duplakartust a pisztolyba, csavarja le a védőkupakot és távolítsa el a dugót.



A statikus keverő nélkül, kezdjük el kinyomni az anyagot, amíg mind a két komponens meg nem jelenik.



Törölje le a kinyomott anyagot és csavarja fel a kartushoz mellékelt statikus keverőt.



Töltse fel a statikus keverőt ragasztóval és ellenőrizze a keverék homogenitását (lásd: A feldolgozást kisérő minőségellenőrzés 2K termék)

Különösen keskeny ragasztófugát tud képezni, amennyiben a szabványos kartuscsőrt a statikus keverőhöz csatlakoztatja a menetes toldó segítségével, amely egyben adapterként szolgál.  A csúcs lerövidíthető, ill. a megfelelő vágási szöggel, könnyedén kialakítható a kinyomott anyag geometriája.






A menetes toldót, először tekerje bele a szabvány kartuscsőr menetébe.



A menetes toldó, belecsavarva a szabvány kartuscsőrbe.



A toldóval ellátott kartuscsőrt, egyszerűen tekerje rá a statikus keverőre.



Az elkészült, hosszabbított statikus keverő.

## 2. A ragasztandó felületek előkészítése

### Tisztítás:

A ragasztófelületeket meg kell tisztítani, és minden szennyeződést, például leválasztószert, tartósítószerek, zsír, olaj, por, víz, régi ragasztók/tömítőanyagok és egyéb a tapadást rontó anyagokat el kell távolítani.

**Nem porózus felületek tisztítása:** tisztítás OTTO Cleaner T-vel és a tiszta, szöszmentes ruhával.

**Porózus felületek tisztítása:** a felületeket mechanikusan, pl. acélkefével vagy csiszolókoronggal tisztítsa meg a laza részecskéktől. A csiszolóport ill. a levált laza részecskéket, távolítsa el porszívóval. (Ne használjon sűrített levegőt!)

### Alapozás:

A rugalmas tömítésekre és ragasztókra vonatkozó követelmények a megfelelő külső hatások, extrém hőmérséklet-ingadozások, tágulás és a nyíróerők, a vízzel való ismételt érintkezés stb. magas követelményeket támasztanak a ragasztós csatlakozásoknak. Ilyen esetekben, célszerű alapozót használni a lehető legtökéletesebb kapcsolat eléréséhez. Kérjük, vegye figyelembe a műszaki adatlapon található alapozó táblázatot!

## 3. Ragasztás

Ragasztáskor be kell tartani a nyitott időt. Cserélje ki a statikus keverőt, ha hosszabb ideig kell állnia. Kérjük, vegye figyelembe a műszaki adatlapon található információkat.