

# Novasil® S 825

## Die niedrigviskose 2K-Silikon-Vergussmasse mit Wärmeleitfähigkeit 0,5 W/mK

S 825

### Eigenschaften

- › 2K-Silikon-Vergussmasse
- › Basiert auf einem neutralen, kondensationsvernetzenden System
- › Härtet bei Raumtemperatur
- › Setzt während der Aushärtung Alkohol als Spaltprodukt frei
- › Nicht korrosiv
- › Elektrisch nicht leitend
- › Schnelle Aushärtung
- › Wärmeleitfähig



### Anwendungsgebiete

- › Verguss von Junction Boxes in der PV-Industrie
- › Verguss und Beschichten von elektronischen und elektrischen Bauteilen
- › Wasserdichte Abdichtung von Messeinrichtungen
- › Verguss/ Beschichtung von elektrischen Leiterplatten und Gehäusen

### Normen und Prüfungen

- › Entspricht UL FLAME CLASSIFICATION UL 94 V-1

### Technische Daten

#### Einzelkomponenten:

##### Komponente A

Farbe	C01 weiß
Viskosität (Brookfield, Sp.05, 10 UPM) [mPas]	~20000
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,4
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9 <sup>1</sup>

1) ab Herstellung

##### Komponente B

##### OTTOCURE S-CA 2475

Farbe	C00 transparent <sup>1</sup>
Viskosität (Brookfield, Sp.02, 100 UPM) [mPas]	~ 50
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,0
Lagerstabilität bei 23 °C/50 % rLf [Monate]	9 <sup>2</sup>

1) Während der Lagerung kann es auch im ungeöffneten Gebinde zu einer gelblichen bzw. bräunlichen Verfärbung des Materials kommen. Das ist materialtypisch und stellt keinen Produktmangel dar. Die technischen Eigenschaften des Materials bleiben dadurch innerhalb der gewährten Lagerstabilität unbeeinflusst.

2) ab Herstellung

### Gemischte Masse

#### 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

**DICHTEN & KLEBEN**

**mit OTTOCURE S-CA 2475**

Farbe	weiß
Viskosität (Brookfield, Sp.05, 20 UPM) [mPas]	~ 20000
Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,4
Topfzeit bei 23 °C/50 % rLf [min]	~ 8
Shore-A-Härte nach 4 h	~ 40
Shore-A-Härte nach 24 h	~ 50

**Vulkanisat:**

Dichte bei 23 °C nach ISO 1183-1 [g/cm <sup>3</sup> ]	~ 1,4
Shore-A-Härte nach ISO 868	~ 53
Temperaturbeständigkeit von/bis [°C]	- 40 / + 150 <sup>1</sup>
Zugfestigkeit nach ISO 37, Typ 3 [N/mm <sup>2</sup> ]	~ 1,8
Reißdehnung nach ISO 37, Typ 3 [%]	~ 90
Wärmeleitfähigkeit $\lambda$ [W/mK]	~ 0,50

1) Nach vollständiger Aushärtung ist eine Belastung bis ca. +150°C möglich. Bei dauernden Einsatz unter hohen Temperaturen und / oder hoher Feuchtigkeit (rLf > 60%) können sich die Eigenschaften des Materials verändern oder Wechselwirkungen mit angrenzenden Werkstoffen ergeben.

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.

Die Haftflächen müssen sauber, fettfrei, trocken und tragfähig sein.

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 unter Umständen die Verwendung eines Primers ratsam, um eine möglichst belastbare Verbindung zu erzielen. Hierzu bitten wir um Rücksprache mit der Anwendungstechnik.

Bestimmte Kunststoffe benötigen eine spezielle Oberflächenbehandlung um darauf eine optimale Haftung erzielen zu können. Bitte wenden Sie sich hierzu vorher an unsere Anwendungstechnik.

**Besondere Hinweise**

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.

Bei der Aushärtung werden allmählich geringe Mengen Alkohol frei.

Während der Verarbeitung und Aushärtung für gute Belüftung sorgen.

Durch Chemikalien und bei lichtgeschützten Anwendungen kann eine Verfärbung des ausgehärteten Produktes auftreten. Eine eventuelle farbliche Veränderung des Materials beeinflusst nicht zwangsläufig die Funktionsfähigkeit.

**Anwendungshinweise**

Verarbeitungstemperatur von/bis [°C]	+10 / +25 <sup>1</sup>
Mischungsverhältnis nach Gewicht (Grundmasse A : Härter B)	14,3 : 1
Mischungsverhältnis nach Volumen (Grundmasse A : Härter B)	10 : 1
Maximal zulässige Abweichung vom Mischungsverhältnis [%]	± 10

1) bei Schwankungen max. + 30 °C

Lufteinschlüsse während des Mischens sind zu vermeiden. Dazu empfehlen wir die Verwendung einer Mischanlage. Da sich während der Lagerung die Füllstoffe in der A-Komponente absetzen können (Sedimentation), muss diese in der Originalverpackung homogen aufgerührt werden bevor sie mit der B-Komponente gemischt wird oder bevor sie in die Vorratsbehälter einer Misch- und Dosieranlage gefüllt wird.

Die Komponente A reagiert nicht mit Luftfeuchtigkeit und ist unter Normalbedingungen (23° C, 50 % rLF) stabil.

Die Komponente B ist empfindlich gegenüber Luftfeuchtigkeit und muss deshalb vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Hinweise zur Auslegung der Misch- und Dosieranlage: Es wird empfohlen, Vorratsbehälter aus rostfreiem Edelstahl und O-Ring Dichtungen aus EPDM zu verwenden. Um die Diffusion von Feuchtigkeit zu verhindern, empfiehlt sich der Einsatz von innen teflonbeschichteten Schläuchen. Bei Einsatz anderer Dichtungsmaterialien bitten wir um Rücksprache mit der Anwendungstechnik.

Bitte keinen Überdruck verwenden, um die A- und B-Komponente von den Vorratsbehältern in den Misch- und Dosierkopf zu befördern. Dies dient zur Vermeidung von Lufteinschlüssen und Blasen im gemischten Material. Der Vorratsbehälter der A-Komponente muss zur Vermeidung von Sedimentation mit einem Rührwerk ausgerüstet sein.

## **Lieferform**

Gebinde und Farben auf Anfrage

## **Sicherheitshinweise**

Bitte das Sicherheitsdatenblatt beachten.

## **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](http://www.otto-chemie.de).