



Scotch-Weld™ 100

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Produktinformation

Februar 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 100 ist ein Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis mit hoher Soforthaftung und einer langen Klebspanne. Die Dispersion ist lösemittelfrei und im Anlieferungszustand nicht brennbar.

Scotch-Weld 100 wurde speziell für Schaumstoffklebungen mit weichen, flexiblen Klebfugen entwickelt. Hohe Soforthaftung, schnelle Weiterverarbeitung und hohe Ergiebigkeit zeichnen diesen Klebstoff aus.

Scotch-Weld 100 eignet sich zum schnellen Kleben von Schaumstoffen auf Basis von Polyurethan, Latex etc. sowie von Isolier- und anderen spezifisch leichten Werkstoffen miteinander oder zu Werkstoffen wie Holz, Filz, Textilien, faserverstärktem Vlies, Kunststoffen und lackierten Metalloberflächen.

Scotch-Weld 100 ist auch mit dem Scotch-Weld Aktivator zu verarbeiten, um anwendungsbedingt hohe Rückstellkräfte zu überbrücken. Für den Klebstoffauftrag sind dann spezielle 2-Komponenten-Spritzpistolen zu verwenden, die externes Mischen und gleichzeitiges Aufsprühen beider Komponenten ermöglichen.

Ausführliche technische Daten zum Scotch-Weld Aktivator in der Produktinformation der Scotch-Weld 2000 Dispersion.

Physikalische Daten

Basis	Polychloropren
Lösemittel	Wasser
Viskosität bei RT *, **	15 bis 40 mPa.s
pH-Wert	8,4 bis 9,0
Spez. Gewicht *	1,10 g/cm ³
Festkörper *	47 %
Konsistenz	dünnflüssig
Farbe	Nass: weiß oder lavendel Trocken: transparent oder lavendel

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 1, 20 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Spritzen
Ergiebigkeit *	ca. 24 m ² /Liter
Ablüftzeit	15 Sekunden bis 20 Minuten
Klebspanne **	bis zu 20 Minuten

* Bei einer Schichtdicke von 0,025 mm

Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

** Werkstoffabhängig

Scotch-Weld™ 100 | Dispersion

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Seite 2

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 40°C bis + 110°C
Wasserbeständigkeit	befriedigend
Alterungsbeständigkeit	gut

Festigkeitswerte

180° Schälfestigkeit

Werkstoffe Baumwollgewebe zu:	Prüftemperatur 23°C
ABS	9 N / 25 mm
Aluminium	5 N / 25 mm
Polyethylen	7 N / 25 mm
Polypropylen	4 N / 25 mm
PVC	8 N / 25 mm
Stahl, galvanisiert	8 N / 25 mm
Stahl, kaltgewalzt	8 N / 25 mm

Klebstoffauftrag: Beidseitig, spritzen
Auftragsgewicht: ca. 21 g/m² einseitig, trocken
Prüfgeschwindigkeit: 50 mm / Min.
Verweilzeit: 24 Stunden

Festigkeiten auf Schaumstoffen

Obige Werkstoffe wurden mit Schaumstoffen auf Basis von Polyurethan und einer Dichte von 20 kg/m³ verklebt.

Nach 24 Stunden Lagerung bei Raumtemperatur kam es in allen Fällen beim Abschälen zu Kohäsionsbrüchen im Schaumstoff und nicht zum Bruch in der Klebfuge.

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Reinigung der Oberflächen erfolgt mit werkstoffverträglichen Lösemitteln.

Klebstoffauftrag

Um die Soforthaftung von Scotch-Weld 100 zu nutzen, muss einer der Werkstoffe porös oder wasserdurchlässig sein.

Scotch-Weld 100 mit geeigneten Verfahren auf die Werkstoffe in einer möglichst gleichmäßigen Schichtdicke beidseitig auftragen. Dabei die Spritzpistole / -anlage mit niedrigem Druck (maximal 2 bar) so einstellen, dass ein feines Spritzbild mit geringem Sprühnebel entsteht.

Bei wasserundurchlässigen Werkstoffen ist die Klebung erst dann durchzuführen, wenn der Klebstoff kein Wasser mehr enthält:

Farbwechsel von weiß nach transparent.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für den Kontakt-Klebstoff und die Werkstoffe liegt zwischen 15°C und 25°C. Die Klebung erreicht dann nach 2 bis 3 Tagen ihre Endfestigkeit.

Scotch-Weld 100 enthält Wasser als Lösemittel. Aus diesem Grund sollten Klebstoffauftragsgeräte und -vorratsbehälter aus Edelstahl gefertigt bzw. innen kunststoffbeschichtet sein. Für entsprechende Zuleitungen werden Nylonschläuche empfohlen.

Auftragsgeräte, die mit Lösemittel oder lösemittelhaltigem Klebstoff verunreinigt sind, können nicht eingesetzt werden, da durch die Lösemittel die Dispersion koaguliert und ausflockt.

Ablüftzeit / Klebspanne

Nach der vorgeschriebenen Ablüftzeit, die abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Luftzirkulation sowie der Porosität der Oberflächen ist, werden die Teile innerhalb der Klebspanne zusammengefügt und miteinander verpresst.

Für die meisten Werkstoffe ist eine Ablüftzeit von 15 Sekunden (bei Schaumstoff / Schaumstoff-Verbindungen) oder von bis zu 20 Minuten (bei nicht-porösen Werkstoffen) bei Raumtemperatur ausreichend. Ablüft- und Trockenzeit können durch Wärmezufuhr verkürzt werden.

Reinigung

Nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit Wasser oder Seifenwasser, getrockneter Klebstoff mit organischen Lösemitteln (Aceton, MEK) entfernt werden.

Bei Verwendung der vorgenannten Lösemittel sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.

Lagerung und Handhabung

Die beste Lagerfähigkeit hat der Klebstoff bei Temperaturen zwischen 15°C und 25°C. Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität.

Umfasst das Lager Gebinde aus mehreren Lieferungen, so sollten diese in der Reihenfolge ihres Eingangs verarbeitet werden.

Scotch-Weld 100 Dispersion vor Frost schützen und nicht unter 4°C lagern.

Sicherheitshinweise

Gefahrenklasse nach VbF	-
Flammpunkt	-
Lagerfähigkeit *	12 Monate bei 20 ± 5°C

* ab Versanddatum Werk / Lager

Gefahrenhinweise / Sicherheitsratschläge

Weitere Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Erhältlich über unsere Sicherheitsdatenblatt-Hotline:

Telefon 0 21 31 / 14 20 41

Oder im Internet unter:

www3.3m.com/search/de/de001/msdssearchform.do

Notizen

Wichtiger Hinweis

Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte selbst vor Verwendung unseres Produkts darauf, ob es sich für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M und Scotch-Weld sind Marken der 3M Company.



3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme
Carl-Schurz-Str. 1
41453 Neuss

Telefon: 0 21 31 / 14 33 30
Telefax: 0 21 31 / 14 32 00

Internet: www.3M-klebetchnik.de
E-Mail: kleben.de@mmm.com