



Scotch-Weld™ 4235

PSA-Klebstoff auf Acrylatbasis

Produktinformation

Februar 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 4235 ist ein PSA-Klebstoff auf Acrylatbasis. Die Dispersion ist lösemittelfrei und im Anlieferungszustand nicht brennbar.

Scotch-Weld 4235 eignet sich aufgrund seiner langen Klebspanne und Dauerklebrigkeit für eine sehr flexible Verarbeitung in der Fertigung. Durch seine hohe Transparenz ist das Produkt auch auf durchscheinenden Kunststoffen einzusetzen.

Scotch-Weld 4235 ist besonders geeignet zum Kleben von Holz, Papier, Karton, Kork, Leder, Filz, Textilien, Glas, Gummi, Kunststoffen (wie ABS, PVC und EPDM), beschichteten Metallen und Isolierwerkstoffen wie Stein- und Glaswolle, von Schäumen und Styropor.

Physikalische Daten

Basis	Acrylat
Lösemittel	Wasser
Viskosität bei RT *, **	4.000 mPa.s
pH-Wert	6,5
Spez. Gewicht *	1,07 g/cm ³
Festkörper *	55 %
Konsistenz	flüssig
Farbe	Nass: weiß Trocken: transparent

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 4, 20 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Pinself, Spritzen, Walzen
Ergiebigkeit *	6 bis 18 m ² /Liter
Ablüftzeit	15 bis 30 Minuten
Klebspanne **	bis zu 30 Tage

* Bei einer Schichtdicke von 0,025 mm

Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

** Werkstoffabhängig

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 40°C bis + 90°C
Wasserbeständigkeit	gut
Alterungsbeständigkeit	gut

Festigkeitswerte

Zugscherfestigkeiten

Werkstoff	Ergebnis
ABS	0,17 MPa
EPDM	0,03 MPa
Furnierholz	0,12 MPa
Glas	0,10 MPa
Kiefer	0,13 MPa
Neopren	0,09 MPa
Polystyrol	0,10 MPa
PVC	0,13 MPa

Prüfkörperkonfiguration

Trocknung: 7 Tage bei 23°C / 50 % r. F.
Prüftemperatur: 23°C

180° Schälfestigkeit

Werkstoffe	Ergebnis
Leinen / Leinen	25,7 N / 25 mm
Leinen / PVC	17,9 N / 25 mm

Prüfkörperkonfiguration

Trocknung: 7 Tage bei 23°C / 50 % r. F.
Prüftemperatur: 23°C

Oberflächenvorbehandlung

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

Klebstoffauftrag

Scotch-Weld 4235 auf die Werkstoffe mit geeigneten Verarbeitungsgeräten in einer möglichst gleichmäßigen Schichtdicke auftragen. Dabei die Spritzpistole / -anlage mit niedrigem Druck (maximal 2 bar) so einstellen, dass ein feines Spritzbild mit geringem Sprühnebel entsteht.

Bei porösen Werkstoffen kann die Klebung unmittelbar nach dem Auftrag erfolgen, 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 PSA-Klebstoff und die Werkstoffe liegt zwischen 15°C und 25°C. Die Klebung erreicht dann nach 2 bis 3 Tagen ihre Endfestigkeit.

Scotch-Weld 4235 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 30 Minuten 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 4235 Dispersion vor Frost schützen und nicht unter 4°C lagern.

Sicherheitshinweise

Gefahrenklasse nach VbF	-
Flammpunkt	-
Lagerfähigkeit *	15 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:

www.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