



# Scotch-Weld™ 9309

## PSA-Klebstoff auf Acrylatbasis

### Produktinformation

Februar 2006

#### Beschreibung

Scotch-Weld 9309 ist ein PSA-Klebstoff auf Acrylatbasis. Die Dispersion ist lösemittelfrei und im Anlieferungszustand nicht brennbar.

Scotch-Weld 9309 eignet sich aufgrund seiner langen Klebspanne und Dauerklebrigkeit für eine sehr flexible Verarbeitung in der Fertigung. Das Produkt verfügt über gute Selbstklebeeigenschaften und entwickelt gute Festigkeiten.

Scotch-Weld 9309 ist besonders geeignet zum Kleben von Holz, Papier, Karton, Kork, Leder, Filz, Textilien, Glas, EPDM, Kunststoffen (wie PE, PP und PVC), beschichteten Metallen und Isolierwerkstoffen, Dämmstoffen, von Schäumen und Styropor.

#### Physikalische Daten

<b>Basis</b>	Acrylat
<b>Lösemittel</b>	Wasser
<b>Viskosität bei RT *, **</b>	5.000 mPa.s
<b>pH-Wert</b>	8,7
<b>Spez. Gewicht *</b>	1,00 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörper *</b>	50 %
<b>Konsistenz</b>	flüssig
<b>Farbe</b>	Nass: weiß Trocken: transparent

\* Durchschnittswerte

\*\* Brookfield RVF, Spindel 4, 20 Upm

#### Verarbeitungsmerkmale

<b>Methode</b>	Pinself, Spritzen, Walzen
<b>Ergiebigkeit *</b>	6 bis 18 m <sup>2</sup> /Liter
<b>Ablüftzeit</b>	15 bis 30 Minuten
<b>Klebspanne **</b>	bis zu 3 Tage

\* Bei einer Schichtdicke von 0,025 mm

Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

\*\* Werkstoffabhängig

# Scotch-Weld™ 9309 | Dispersion

PSA-Klebstoff auf Acrylatbasis

Seite 2

## Produktmerkmale

<b>Temperatureinsatzbereich</b>	- 40°C bis + 90°C
<b>Wasserbeständigkeit</b>	gut
<b>Alterungsbeständigkeit</b>	gut

## Festigkeitswerte

### Zugscherfestigkeiten

<b>Werkstoff</b>	<b>Ergebnis</b>
ABS	0,83 MPa
Aluminium	0,80 MPa
Eichenholz	2,30 MPa
EPDM	0,15 MPa
Fichtenholz	2,50 MPa
Glas	1,40 MPa
PMMA	0,87 MPa
Polycarbonat	0,77 MPa
Polyethylen	0,27 MPa
Polypropylen	0,47 MPa
Polystyrol	0,63 MPa
PVC	1,03 MPa
Sperrholz	1,67 MPa
Stahl	0,90 MPa

### Prüfkörperkonfiguration

Oberflächenvorbehandlung:	Alkohol (IPA) gereinigt mit Schleifpapier P 180 angeraut, nochmals mit Alkohol (IPA) gereinigt
Klebstoffauftrag:	beidseitig, pinseln
Ablüftzeit:	ca. 30 Minuten
Prüfkörperbreite:	25 mm
Überlappungslänge:	25 mm
Trocknung:	7 Tage bei 23°C / 50 % rel. F.
Prüftemperatur:	23°C
Prüfgeschwindigkeit:	10 mm / Min.

## Festigkeitswerte

### Temperaturbeständigkeit an Zugscherprüflingen

<b>Werkstoff</b>	<b>Prüftemperatur</b>	<b>Ergebnis</b>
Aluminium	- 55°C	2,27 MPa
Aluminium	+ 23°C	0,90 MPa
Aluminium	+ 60°C	0,15 MPa
Aluminium	+ 90°C	0,08 MPa

Oberflächenvorbehandlung:  
Alle anderen Parameter:

Siehe Zugscherfestigkeit, jedoch mit MEK  
Siehe Zugscherfestigkeit

180° Schälfestigkeit				
Werkstoff	Kontrollwert	Auslagerung 30 Tage		
	23°C / 7 Tage	70°C	40°C / 95 % r. F.	UV-Licht
Leinen / Leinen	48,6 N / 25 mm	-	-	-
Leinen / Glas	48,6 N / 25 mm	25,7 N / 25 mm	56,2 N / 25 mm	9,7 N / 25 mm
Leinen / PP	2,4 N / 25 mm	1,3 N / 25 mm	2,2 N / 25 mm	-
Leinen / PVC	19,3 N / 25 mm	52,0 N / 25 mm	19,7 N / 25 mm	-
Leinen / Alu	52,7 N / 25 mm	59,9 N / 25 mm	52,7 N / 25 mm	-
Leinen / Holz	53,5 N / 25 mm	46,3 N / 25 mm	46,4 N / 25 mm	-

### Prüfkörperkonfiguration

Oberflächenvorbehandlung:	Aluminium: MEK gereinigt Glas, Kunststoffe: Alkohol (IPA) gereinigt
Klebstoffauftrag:	beidseitig, pinseln
Ablüftzeit:	ca. 30 Minuten
Prüfkörperbreite:	25 mm
Überlappungslänge:	25 mm
Trocknung:	7 Tage bei 23°C / 50 % r. F.
Prüftemperatur:	23°C
Prüfgeschwindigkeit:	150 mm / Min.

### 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 9309 auf die Werkstoffe mit geeigneten Verarbeitungsgeräten in einer möglichst gleichmäßigen Schichtdicke auftragen. Für viele Werkstoffe genügt ein einseitiger Auftrag. Für poröse Werkstoffe (wie Textilien, Filz etc.) ist ein dickerer Klebstoffauftrag zu wählen.

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 9309 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 9309 Dispersion vor Frost schützen und nicht unter 4°C lagern.**

## Sicherheitshinweise

<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	-
<b>Flammpunkt</b>	-
<b>Lagerfähigkeit *</b>	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:

[www.3m.com/search/de/de001/msdssearchform.do](http://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](http://www.3M-klebetchnik.de)  
E-Mail: [kleben.de@mmm.com](mailto:kleben.de@mmm.com)