



# Scotch-Weld™ E 1100

## Cyanacrylat

Produkt-Information

04/98

### Beschreibung

Scotch-Weld E 1100 ist ein lösemittelfreier, schnell polymerisierender kalthärtender Einkomponenten-Konstruktionsklebstoff, der speziell für das Kleben von Kunststoffen wie ABS, PVC, Polyamid, Polycarbonat etc. und Elastomeren wie EPDM, SBR etc. entwickelt wurde.

Gute Adhäsionseigenschaften zu schwierig klebenden Werkstoffen, gute Festigkeiten wie Schlag- und Vibrationsfestigkeit, Temperaturbeständigkeit.

Einsatzbereich: -30°C bis +100°C.

Scotch-Weld E 1100 kann trotz seiner hohen Viskosität problemlos mit Dosierautomaten verarbeitet werden. Gut geeignet für poröse Werkstoffe wie Holz, Kork, Leder etc.

### Physikalische Daten

<b>Basis</b>	Ethylcyanacrylat
<b>Lösemittel</b>	Ethylacetat, Aceton
<b>Viskosität bei 26°C*,**</b>	1.100 mPa.s
<b>Spez. Gewicht*</b>	1,08 g/cm <sup>3</sup>
<b>Konsistenz</b>	flüssig
<b>Farbe</b>	farblos klar

\* Durchschnittswerte

\*\* nach Brookfield, Spindel 3, 100 Upm, 20°C

<b>Erweichungspunkt °C</b>	165
<b>Brechungsindex [nD20]</b>	1,49
<b>Elektr. Durchschlagsfestigkeit DIN 53481* [kV/mm]</b>	11,6
<b>Spez. Durchgangswiderstand DIN 53482* [MΩ mm]</b>	5,37 • 10 <sup>14</sup>

<b>Dielektrizitätskonstante <math>\epsilon</math> bei 1 MHz DIN 53483*</b>	5,4
<b>Kriechstromfestigkeit bei 20°C, 220 V DIN 53480*</b>	Stufe KA 1
<b>Löslichkeit</b>	Dimethylformamid, Acetonitril, Dimethyl-Sulfoxid, Alkali, Anquellung durch längeres Lagern in Estern (Ethylacetat) und Ketonen (Aceton).

\*Anlehnung an die DIN-Norm gemessen an Klebeverbindungen

**Verarbeitungs-  
merkmale**

<b>Methode</b>	Tropfen, Injizieren
<b>Ergiebigkeit</b>	ca. 80 Tropfen/g
<b>Abbindezeit*</b>	60-120 Sek.
<b>Verarbeitungsgeräte</b>	Geeignete Verarbeitungsgeräte werden auf Wunsch nachgewiesen

\* Abhängigkeit von relativer Luftfeuchtigkeit, Oberfläche, Klebstoffschichtdicke

**Festigkeitswerte**

Die folgenden Festigkeitswerte wurden auf verschiedenen Werkstoffen nach den entsprechenden Normen ermittelt, stellen Durchschnittswerte dar und können deshalb nicht in Spezifikationen übernommen werden.

Substrate	Scotch-Weld E 1100	
	Abbindezeit Sek.	Zugscherfestigkeit * MPa
<b>Kunststoff/Kunststoff</b>		
ABS/ABS	7-12	Materialbruch im Kunststoff bei DIN- Prüfkörpern
PVC/PVC	9-12	
Polycarbonat/Polycarbonat	7-12	
Polyamid/Polyamid	9-12	
Polystyrol/Polystyrol	7-12	
GFK/GFK	9-12	
<b>Metall/Metall</b>		
Aluminium/Aluminium	45	26,2
<b>Elastomer/Elastomer</b>		
EPDM/EPDM Ø 10,6 mm	5	2,2**
SBR/SBR Ø 16,6 mm	8	8,6**
<b>Metall/Kunststoff</b>		
Aluminium/Polycarbonat	35-60	Materialbruch im Kunststoff bei DIN- Prüfkörpern
Aluminium/PVC	40-70	
Aluminium/Polyamid	40-70	
Aluminium/ABS	35-90	

\* gemessen an DIN-Prüfkörpern

\*\* Materialbruch in der Elastomerrundsnur

**Oberflächen-  
vorbehandlung**

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.

**Klebstoffauftrag**

Der Klebstoff wird tropfenweise auf eine der zu klebenden Flächen/Teile aufgetragen. Die Teile werden zusammengefügt und der Klebstoff durch Kontaktdruck gleichmäßig zu einem Film verteilt. Der Klebstoff härtet nun innerhalb weniger Sekunden bzw. Minuten soweit aus, daß die Teile gehandhabt werden können. Die Härtung ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchte, Werkstoffoberfläche und Schichtdicke. Die maximale Festigkeit wird bei Raumtemperatur und einer relativen Luftfeuchte zwischen 40-70% nach 12-24 Stunden erreicht.

**Reinigung**

Flüssige Klebstoffrückstände und Verarbeitungsgeräte können mit MEK und Aceton entfernt bzw. gereinigt werden. Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch oder chemisch durch Kochen in starker Natronlauge und anschließendem Spülen mit Wasser und Alkohol entfernt werden. Beim Gebrauch der Reinigungsmittel sind die notwendigen Sicherheitsvorkehrungen zu beachten.

**Lagerung und  
Handhabung**

Der Klebstoff ist trocken und kühl zu lagern und vor Feuchtigkeit, Wärme und Sonnenlicht zu schützen. Um Viskositätsanstieg und Trübung des Klebstoffs zu vermeiden ist er am besten bei -18°C zu lagern.

Vor Gebrauch ist der Klebstoff aufzutauen und auf Raumtemperatur zu bringen.

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

**Sicherheitshinweise**

<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	A 3
<b>Flammpunkt</b> (Abel-Pensky)	85°C
<b>Lagerfähigkeit*</b>	12 Monate bei -18°C 6 Monate bei 20°C ± 5°C

\* ab Versanddatum Werk/Lager

<b>Gefahrenhinweise</b>	R 1030	Cyanacrylat. Gefahr! Klebt innerhalb von Sekunden Haut und Augenlider zusammen.
	R 41	Gefahr ernster Augenschäden.
	R 37/38	Reizt die Atmungsorgane und die Haut.
<b>Sicherheitsratschläge</b>	S 24/25	Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.
	S 23	Dampf nicht einatmen.
	S 51	Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.
	S 26	Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
	S 2095	Wenn Augenlider verklebt sind, nicht gewaltsam öffnen. Verklebte Hautstellen schnell in warmes Wasser tauchen. Nicht versuchen - mit übermäßiger Gewalt - die verklebten Hautstellen auseinanderzubringen.
	S 2	Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

**Notizen**

**Wichtiger Hinweis:**

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



**3M Deutschland GmbH**  
**Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Spezialprodukte**

Carl-Schurz-Straße 1, 41453 Neuss  
 Telefon 0 21 31 / 14 29 21, Telefax 0 21 31 / 14 25 02

*Gedruckt auf chlorfrei gebleichtem Papier*