



# Scotch-Weld™ 776

## Schutzüberzug auf Nitrilkautschukbasis

### Produktinformation

April 2006

#### Beschreibung

Scotch-Weld 776 ist ein Schutzüberzug auf Nitrilkautschukbasis, der auch als tiefziehfähiger Klebstoff einsetzbar ist. Das Produkt ist öl-, treibstoff- und weichmacherbeständig sowie lösemittel- und hitzereaktivierbar.

Scotch-Weld 776 ist geeignet zum Kleben von Kunststoffen wie Polyester, Celluloseacetat und -butyrat sowie von unterschiedlichen Gummitypen mit Glas, Metallen und anderen Werkstoffen.

#### Physikalische Daten

<b>Basis</b>	Nitrilkautschuk
<b>Lösemittel</b>	Methylisobutylketon
<b>Viskosität bei RT * , **</b>	1.400 mPa.s
<b>Spez. Gewicht *</b>	0,86 kg/Liter
<b>Festkörper *</b>	24 ± 2 %
<b>Konsistenz</b>	dünnflüssig
<b>Farbe</b>	Klar

\* Durchschnittswerte

\*\* Brookfield RVF, Spindel 3, 20 Upm

#### Verarbeitungsmerkmale

<b>Methode</b>	Pinself, Spritzen
<b>Ergiebigkeit *</b>	ca. 6 m <sup>2</sup> /Liter
<b>Klebspanne</b>	bis zu 10 Minuten

\* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

#### Produktmerkmale

<b>Temperatureinsatzbereich</b>	- 40°C bis + 120°C
---------------------------------	--------------------

#### Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Reinigung der Oberflächen erfolgt mit werkstoffverträglichen Lösemitteln und / oder durch Aufrauen mit Scotch-Brite oder Schleifpapier.

**Klebstoffauftrag**

Scotch-Weld 776 Schutzüberzug vor Gebrauch gut durchrühren und auf beide Oberflächen auftragen. Stark absorbierende Werkstoffe erfordern oft mehr als einen Auftrag.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 20°C. Die Klebung erreicht dann nach 2 bis 3 Tagen ihre Endfestigkeit.

**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.

**Reaktivierung**

Bei verfahrensbedingten Vorbeschichtungen kann der trockene Klebfilm durch Lösemittel reaktiviert werden.

<b>Lösemittelreaktivierung</b>
--------------------------------

Methylisobutylketon
---------------------

**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 Schutzüberzug 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.

## Sicherheitshinweise

<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	A1
<b>Flammpunkt</b>	16°C (geschlossener Tiegel)
<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)