

3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder, Klebstoffe
und Kennzeichnungssysteme



Minimaler Aufwand Maximaler Halt

3M™ Scotch-Weld™
2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe
für das EPX-Verarbeitungssystem

3M™ Scotch-Weld™
1- und 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe –
Standard





Stefan Obermaier
3M Product Manager
für Industrie-Klebstoffe

Julius Weirauch
3M Technical Service Specialist
für Industrie-Klebstoffe

Die Experten fürs Kleben kommen von 3M

3M – Die Klebstoffspezialisten für Industrie und Handwerk

Auf Qualität geben wir unser Siegel

Schon seit Jahrzehnten setzt 3M als eines der weltweit führenden Unternehmen den Standard für Klebstofftechnologie. Alle 3M Klebstoffe und Dichtmassen bieten Ihnen die **Original 3M Qualität**: Leistung, modernste Technologie, höhere Produktivität bei bestem Service sowie weltweiter Forschung und Entwicklung.



Mit 3M sind Sie gut beraten

Lassen Sie bereits in der Konstruktionsphase die Anforderungen der Klebtechnik in das Projekt einfließen, um Klebstoffe erfolgreich einzusetzen. Unsere Fachberater und Anwendungstechniker beraten Sie gerne, wie Sie Produkte und Fertigungsprozesse optimieren und Kosten senken können.

Profitieren Sie von der jahrzehntelangen Erfahrung von 3M in der Klebstofftechnologie.

Der richtige Klebstoff für jede Anwendung

Mit 3M Klebstoffen bietet sich Ihnen eine Vielzahl von Möglichkeiten, unterschiedlichste Werkstoffe miteinander zu verbinden.

Welche Anforderungen stellen Sie an den Klebstoff?

Entscheidende Faktoren für den Einsatz von Klebstoffen sind z. B. die Oberflächenenergie der zu verbindenden Werkstoffe, die spezifischen Einsatzbedingungen und die auf die Klebung einwirkenden Kräfte.

Welche Werkstoffe wollen Sie verbinden?

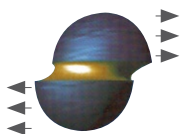
3M Klebstoffe verbinden sowohl gleichartige als auch unterschiedliche Werkstoffe. Nicht alle Klebstoffe eignen sich jedoch für jedes Material.

Generell gilt: Auf Werkstoffen mit hoher Oberflächenenergie – z. B. Stahl, Glas und Keramik etc. – wird eine gute Klebkraft erzielt.

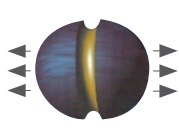
Kritisch sind Klebungen auf einigen niederenergetischen Kunststoffen wie Polyolefinen (PE und PP) oder PTFE sowie auf silikonhaltigen Fügepartnern.

Welche Bedingungen gelten beim Einsatz der Klebstoffe?

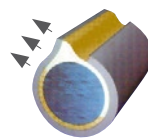
Kritische Faktoren bei konstruktiven Klebverbindungen sind die Art der Verbindung und deren Größe. In der Praxis wird die überlappende Scherverbindung bevorzugt. Bei Scher- und Zugkräften erfolgt die Kraftverteilung gleichmäßig über die gesamte Fläche.



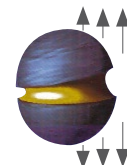
Scherkräfte
Die Kräfte wirken parallel zur Klebfläche (gleichmäßige Flächenbelastung). Sie sind häufiger als Zugkräfte.



Zugkräfte
Die Kräfte wirken senkrecht zur Klebfläche (gleichmäßige Flächenbelastung).



Schälkräfte
Die Kräfte wirken nur auf die Kante der geklebten Fläche, so dass ihnen nur eine geringe Klebstoffmenge entgegenwirken kann.



Spaltkräfte
Die Kräfte sind nicht einheitlich über die Klebfläche verteilt, sondern konzentrieren sich auf einen begrenzten Raum.



3M™ Scotch-Weld™ 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe für das EPX-Verarbeitungssystem

3M™ Scotch-Weld™ 1- und 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe – Standard

3M Scotch-Weld Konstruktionsklebstoffe sind lösemittelfrei und erzielen hohe strukturelle Festigkeiten auf fast allen Oberflächen. Mit dem EPX-System sind diese Produkte einfach, schnell und sauber zu verarbeiten: Dosieren – Mischen – Auftragen in nur einem Arbeitsgang.

In der klassischen Variante lassen sich 1- und 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe auch mittels Rakel oder Spachtel applizieren.

3M Scotch-Weld Konstruktionsklebstoffe eignen sich zum hochfesten Kleben von Metallen wie Aluminium, Kupfer, Messing und Stahl sowie für das strukturelle Verbinden vieler Kunststoffe wie ABS, GFK, PC, PE, PMMA und PP. Hohe Festigkeiten werden auch auf Glas, Keramik, Holz und vielen anderen Werkstoffen erzielt.

| Werkstoff / Basis | 1K und 2K Epoxidharze | 2K Polyurethane | 2K Acrylate |
|-----------------------|-----------------------|-----------------|-------------|
| Metalle | •• | ••* | •• |
| Kunststoffe | •• | •• | •• |
| Elastomere / Gummi | – | • | • |
| Glas / Keramik | •• | •• | •• |
| Leder / Gewebe / Filz | • | • | • |
| Holz / Kork / Pappe | •• | •• | •• |

* nur auf geprimerten oder lackierten Oberflächen

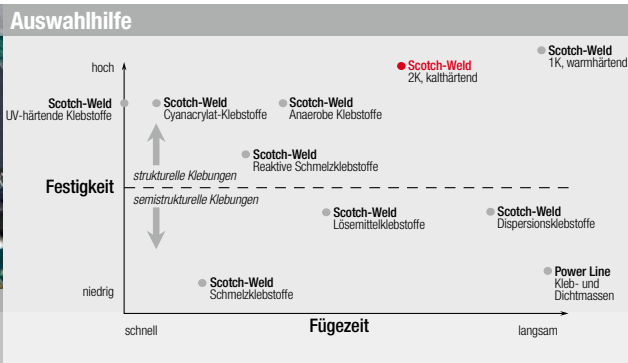
- sehr gut geeignet
- geeignet
- nicht zu empfehlen

Bitte beachten Sie die besonderen Hinweise zu ausgewählten Klebstoffen:

- A** Allrounder: Leistungsfähige Ausführung für vielseitigen Einsatz
- S** Sehr hoher Leistungsbereich oder besondere Eignung (z. B. für hohe Temperaturen oder niederenergetische Kunststoffe wie PE, PP etc.)

Epoxidharz-Formulierungen

Das EPX-System ermöglicht die wirtschaftliche und exakte Verarbeitung der Scotch-Weld Konstruktionsklebstoffe bei nur geringen Rüstzeiten.



Saubere
und exakte
Verarbeitung

Benötigt werden:

- EPX-Handauftragsgerät oder EPX-Druckluftpistole
- 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff in der Doppelkartusche
- Statische Mischdüse

Konstruktionsklebstoffe für das EPX-System werden punktuell oder raupenförmig aufgetragen.

Epoxidharz-Klebstoffe weisen sehr hohe Festigkeiten und chemische Beständigkeiten auf.

Die unterschiedlichen Klebstofftypen

Hart

- Statische Belastung
- Hohe Scherfestigkeiten
- ➔ SW DP 100 / SW DP 270 / SW DP 760

Flexibel

- Dynamische und Schockbelastungen
- ➔ SW DP 105 / SW DP 125 / SW DP 190

Zähelastisch

- Vereinen die Vorteile der harten und flexiblen Klebstofftypen: hohe Scherfestigkeit, gute Schälkraft, gute Schlagfestigkeit
- ➔ SW DP 110 / SW DP 410 / SW DP 460 / SW DP 490





Epoxidharz-Formulierungen

SW DP 100

Hart. Sehr kurze Verarbeitungszeit. Hohe Scherfestigkeiten für statische Belastungen. Sehr gut zum Vergießen geeignet.

- ➔ Kleben von Metallen wie Aluminium, Kupfer, Messing und Stahl, von Kunststoffen wie ABS, GFK, PC etc. sowie von Glas und Keramik
- ➔ UL-gelistet

SW DP 105

Flexibel. Sehr kurze Verarbeitungszeit. Hohe Schälkraft. Besonders für Materialien mit unterschiedlichen und hohen Ausdehnungskoeffizienten. Sehr gut zum Vergießen geeignet.

- ➔ Kleben von Metallen, Kunststoffen, Holz etc.

A SW DP 110

Zähelastisch. Kurze Verarbeitungszeit. Gute Alterungseigenschaften auch bei statischen und dynamischen Belastungen.

- ➔ Kleben von Metallen, Kunststoffen wie ABS, GFK, PC etc. und anderen Werkstoffen

SW DP 125

Flexibel. Kurze Verarbeitungszeit. Hohe Schälkraft. Gute Alterungseigenschaften.

- ➔ Kleben von Metallen wie Aluminium, Kupfer, Messing und Stahl, von Kunststoffen wie ABS, GFK, PC etc. sowie von Glas und Keramik

A SW DP 190

Flexibel. Klebstoff wie SW DP 125. Längere Verarbeitungszeit.

- ➔ Kleben von Metallen, Kunststoffen, Gummi etc.
- ➔ UL-gelistet

SW DP 270

Hart. Vergußmasse für die Elektronik. Lange Verarbeitungszeit. Gute thermische und elektrische Eigenschaften auch unter Feuchteinwirkung. Keine Korrosion auf Kupfer. Minimale exotherme Reaktion (Wärmeentwicklung). Geringer Schrumpf.

- ➔ Schützen und Vergießen von Elektro- und Elektronikbauteilen wie Sensoren, Glasdioden, Stecker, Relais etc.
- ➔ Kleben von Metallen
- ➔ UL-gelistet

SW DP 410

Zähelastisch. Kurze Verarbeitungszeit. Sehr hohe Scherfestigkeiten und Schälkraft bei statischen und dynamischen Belastungen. Sehr gute Alterungseigenschaften.

- ➔ Kleben von Metallen wie Aluminium, Stahl und Messing, von Kunststoffen wie ABS, PA, PC, Hart-PVC etc. sowie von Faserverbundwerkstoffen

SW DP 460

Zähelastisch. Klebstoff wie SW DP 410. Längere Verarbeitungszeit.

- ➔ UL-gelistet

S SW DP 490

Zähelastisch und thixotrop. Klebstoff wie SW DP 410. Längere Verarbeitungszeit. Hohe Temperaturbeständigkeit bis 120 °C. Fließt nicht auf vertikalen Flächen.

- ➔ Kleben von Metallen wie Aluminium, Stahl und Messing, von Kunststoffen wie ABS, PA, PC, Hart-PVC etc. sowie von Faserverbundwerkstoffen

SW DP 760

Hart. Lange Verarbeitungszeit. Sehr hohe Scherfestigkeiten und hohe Schälkraft. Sehr hohe Temperaturbeständigkeit bis 230 °C.

- ➔ Kleben von Metallen

Scotch-Weld 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe für das EPX-Verarbeitungssystem

| Produkt | Farbe | Mischungsverhältnis | Verarbeitungszeit Min. | Handfestigkeit | Fließverhalten | Scherfestigkeit Aluminium MPa | | | Schälkraft N/cm | Temperatur-einsatzbereich °C | Lagerfähigkeit* |
|--------------------|---------------------|---------------------|------------------------|----------------|----------------|-------------------------------|--------|--------|-----------------|------------------------------|-----------------------------------|
| | | | | | | -55 °C | +23 °C | +80 °C | | | |
| SW DP 100 | transparent | 1:1 | 3 bis 5 | 15 Min. | sehr gut | 6 | 9 | 2 | 4 | -55 bis +80 | 15 Monate / RT |
| SW DP 105 | transparent | 1:1 | 4 bis 5 | 20 Min. | sehr gut | 24 | 14 | 2 | 62 | -55 bis +80 | 15 Monate / RT |
| A SW DP 110 | transluzent grau | 1:1 | 8 bis 10 | 20 Min. | gering | 14 | 18 | 1 | 35 | -55 bis +80 | 15 Monate / RT |
| SW DP 125 | grau | 1:1 | 25 | 2 bis 3 Std. | gering | 24 | 24 | 3 | 62 | -55 bis +80 | 15 Monate / RT |
| A SW DP 190 | grau | 1:1 | 90 | 4 bis 6 Std. | gering | 11 | 18 | 3 | 21 | -55 bis +80 | 15 Monate / RT |
| SW DP 270 | transparent schwarz | 1:1 | 60 bis 70 | 4 bis 7 Std. | sehr gut | 8 | 17 | 2 | < 4 | -55 bis +80 | 15 Monate / RT |
| SW DP 410 | beige | 2:1 | 8 bis 10 | 30 Min. | gering | 29 | 34 | 8 | 100 | -55 bis +80 | 12 Monate / RT |
| SW DP 460 | beige | 2:1 | 60 | 4 bis 6 Std. | gering | 31 | 31 | 5 | 107 | -55 bis +80 | 15 Monate / RT |
| S SW DP 490 | schwarz | 2:1 | > 90 | 4 Std. | nicht fließend | 24 | 30 | 12 | 92 | -55 bis +120 | 15 Monate / RT |
| SW DP 760 | weiß | 2:1 | 45 bis 60 | 4 bis 6 Std. | nicht fließend | 20 | 29 | 24 | 60 | -55 bis +230 | 6 Monate / RT 12 Monate / 4 °C |

* ab Versanddatum Werk / Lager

Lieferbar sind:

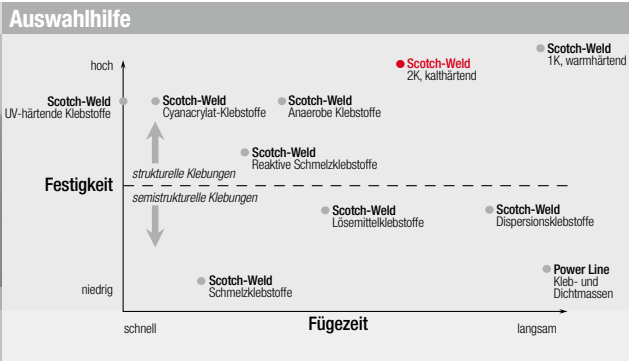
- Doppelkartuschen
1:1 und 2:1 Mischungsverhältnis = 50 ml und 400 ml
- Großgebände
- EPX-Verarbeitungsgeräte und Mischdüsen: siehe Seite 10

Klebstoff-Auswahl

- A** Allrounder: Leistungsfähige Ausführung für vielseitigen Einsatz
- S** Sehr hoher Leistungsbereich oder besondere Eignung

Acrylat- und Polyurethan-Formulierungen

Dosieren – Mischen – Auftragen in nur einem Arbeitsgang: Mit dem EPX-System sind Scotch-Weld Konstruktionsklebstoffe einfach, schnell und sauber zu verarbeiten.



Alles in einem Arbeitsgang

Benötigt werden:

- EPX-Handauftragsgerät oder EPX-Druckluftpistole
- 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff in der Doppelkartusche
- Statische Mischdüse

Konstruktionsklebstoffe für das EPX-System werden punktuell oder raupenförmig aufgetragen.

Acrylat-Klebstoffe zeichnen sich durch kurze Verarbeitungszeiten und schnellen Festigkeitsaufbau aus und erzielen hohe Festigkeiten zu vielen Kunststoffen und Elastomeren.

Polyurethan-Klebstoffe sind flexibel mit guten Schlagfestigkeiten und besonders für Kunststoffe und Holzwerkstoffe einzusetzen.

Die unterschiedlichen Klebstofftypen

Hart

- Statische Belastung
- Hohe Scherfestigkeiten
- ➔ SW DP 600 SL

Flexibel

- Dynamische und Schockbelastungen
- ➔ SW DP 609 / SW DP 610 / SW DP 620 NS

Zähelastisch

- Vereinen die Vorteile der harten und flexiblen Klebstofftypen: hohe Scherfestigkeit, gute Schälkraft, gute Schlagfestigkeit
- ➔ SW DP 801 / SW DP 804 / SW DP 807 / SW DP 810 / SW DP 8005 / SW DP 8010





Polyurethan-Formulierungen

SW DP 600 SL

Hart. Sehr kurze Verarbeitungszeit. Selbst nivellierend. Nur für waagerechte Anwendungen. Hohe Temperaturbeständigkeit bis 120 °C.

- ➔ Zur Instandsetzung von Beton und zum Setzen von leichten Bolzen
- ➔ Verarbeitung mit Auftragsgerät für 310 ml Kartuschen

SW DP 609

Flexibel. Kurze Verarbeitungszeit. Hohe Schälfkraft. Gute Alterungseigenschaften. Minimales Fließen.

- ➔ Kleben von Kunststoffen wie ABS, PA, PC, PS sowie von lackierten / geprimerten Metallen, Holz etc.

S SW DP 610

Flexibel. Klebstoff wie SW DP 609. Glasklar - für volle Transparenz und gute Optik. Kein Vergilben. Gute Witterungsbeständigkeit.

- ➔ Kleben von Kunststoffen wie ABS, PET, PC, PS sowie von lackierten / geprimerten Metallen
- ➔ UV-beständig

SW DP 620 NS

Flexibel. Lange Verarbeitungszeit. Pastös und daher für vertikale Anwendungen geeignet. Hohe Temperaturbeständigkeit bis 120 °C.

- ➔ Kleben von Kunststoffen, Holz, lackierten / geprimerten Metallen etc.

Acrylat-Formulierungen

SW DP 801

Zähelastisch. Sehr kurze Verarbeitungszeit. Gute Scher- und Schälfestigkeiten. Fugenfüllend und selbst nivellierend.

- ➔ Kleben von lackierten / geprimerten Metallen, Kunststoffen wie PC, PMMA, PVC etc.

SW DP 804

Zähelastisch. Sehr kurze Verarbeitungszeit. Hochtransparent. Sehr gute Alterungs- und UV-Beständigkeit.

- ➔ Kleben von Kunststoffen wie PC, PMMA, PVC, von Metallen und Glas

A SW DP 807

Zähelastisch. Sehr kurze Verarbeitungszeit. Sehr gute Scherfestigkeiten.

- ➔ Kleben von Kunststoffen wie PC, PMMA, PVC etc., von lackierten / geprimerten Metallen, Holz etc.

A SW DP 810

Zähelastisch. Kurze Verarbeitungszeit. Gute Schlagfestigkeit bei dynamischen Belastungen. Minimale Geruchsentwicklung.

- ➔ Kleben von Aluminium, Edelstahl, Kunststoffen wie ABS, PMMA, PC, PVC etc., von Elastomeren und anderen Werkstoffen

S SW DP 8005

Zähelastisch. Sehr kurze Verarbeitungszeit. Einsatz insbesondere beim Kleben niederenergetischer Kunststoffe. Schneller Festigkeitsaufbau. Gute Scherfestigkeiten und Schälfkraft.

- ➔ Kleben von niederenergetischen Kunststoffen wie PE, PP, TPE sowie von ABS, Hart-PVC, PMMA, von Faserverbundwerkstoffen, lackierten / geprimerten Metallen, Glas, Holz etc.

S SW DP 8010

Zähelastisch. Klebstoff wie SW DP 8005. Längere Verarbeitungszeit.

- ➔ Geeignet für PTFE

Scotch-Weld 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe für das EPX-Verarbeitungssystem

| Produkt | Farbe | Mischungsverhältnis | Verarbeitungszeit | Handfestigkeit | Fließverhalten | Scherfestigkeit Aluminium MPa | | | Schälfkraft N/cm | Temperatureinsatzbereich °C | Lagerfähigkeit*** |
|-----------------------------------|------------------------|---------------------|-------------------|----------------|----------------|-------------------------------|--------|--------|------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| | | | | | | -55 °C | +23 °C | +80 °C | | | |
| Polyurethan-Formulierungen | | | | | | | | | | | |
| SW DP 600 SL | grau | 1:1 | 70 Sek. | 5 Min. | sehr gut | - | - | - | - | -55 bis +120 | 12 Monate / RT |
| SW DP 609 | beige | 1:1 | 7 Min. | 45 Min. | gering | 17 | 14 | 2 | 70 | -55 bis +80 | 12 Monate / RT |
| S SW DP 610 | klar | 1:1 | 10 Min. | 2 Std. | gut | 34 | 23 | 3 | 78 | -55 bis +80 | 6 Monate / RT |
| SW DP 620 NS | schwarz | 1:1 | 20 Min. | 4 Std. | nicht fließend | - | 17 | - | - | -55 bis +120 | 12 Monate / RT |
| Acrylat-Formulierungen | | | | | | | | | | | |
| SW DP 801 | grün | 1:1 | 1 bis 2 Min. | 7 Min. | gut | 19 | 13 | 2 | 24 | -55 bis +80 | 6 Monate / RT |
| SW DP 804 | farblos | 1:1 | 2,5 Min. | 4 Min. | gut | - | 9 | 9 | - | 0 bis +100 | 24 Monate / 4°C |
| A SW DP 807 | gelb | 1:1 | 4 bis 6 Min. | 8 bis 10 Min. | gut | 14 | 29 | 6 | 46 | -55 bis +80 | 12 Monate / 4°C |
| A SW DP 810 | grün | 1:1 | 8 Min. | 10 bis 15 Min. | gut | 8 | 30 | 3 | 52 | -55 bis +80 | 6 Monate / RT |
| S SW DP 8005 | transluzent schwarz | 10:1 | 2 bis 3 Min. | 30 Min. | gering | 12* | 6* | 2* | 28** 16** | -55 bis +80 | 6 Monate / 4°C 3 Monate / RT |
| S SW DP 8010 | weiß | 10:1 | 10 Min. | 120 Min. | gering | 6* | 10* | 2* | 28** | -55 bis +80 | 6 Monate / 4°C 3 Monate / RT |

* PE / PP ** HDPE *** ab Versanddatum Werk / Lager

Lieferbar sind:

- Doppelkartuschen
1:1 Mischungsverhältnis = 47 bzw. 50 ml und 400 ml (außer SW DP 600 SL)
10:1 Mischungsverhältnis = 38 ml und 265 ml
- Großgebilde
- EPX-Verarbeitungsgeräte und Mischdüsen: siehe Seite 10

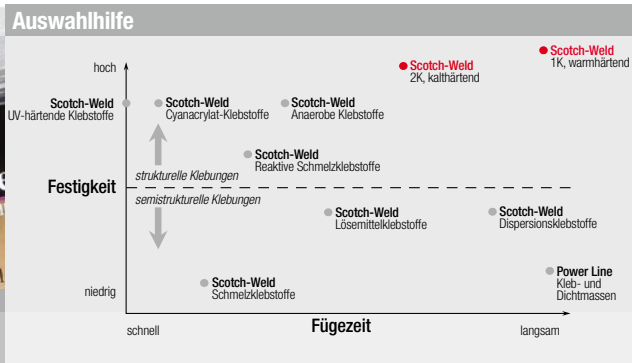
Klebstoff-Auswahl

- A** Allrounder: Leistungsfähige Ausführung für vielseitigen Einsatz
- S** Sehr hoher Leistungsbereich oder besondere Eignung

Epoxidharz-Formulierungen

Scotch-Weld 1-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe härten unter Wärme und Druck aus; die 2-komponentigen Produkte bei Raumtemperatur. Durch Wärme kann die Härtung beschleunigt werden.

Diese klassischen Konstruktionsklebstoffe werden per Rakel, Spachtel, durch Extrudieren und Injizieren, per Hand oder automatisch aufgetragen.



Die Klassiker

Epoxidharz-Klebstoffe weisen sehr hohe Festigkeiten und chemische Beständigkeiten auf.

Scotch-Weld 1-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe – Standard

A SW 2214

Hart. Sehr hohe Scherfestigkeit. Gute Alterungseigenschaften und ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit. Wärmehärtung ab 120 °C.

- ➔ Kleben von Metallen, Nicht-Eisen-Metallen, von Kunststoffen und Faserverbundwerkstoffen wie CFK, GFK etc.
- ➔ UL-gelistet

SW 2214 HT/NF

Hart. Klebstoff wie SW 2214. Evakuiert und mit erhöhter Temperaturbeständigkeit bis 175 °C.

- ➔ UL-gelistet

SW 9360

Zähelastisch. Klebstoff wie SW 2214. Nicht gefüllte Ausführung mit hoher Scherfestigkeit und Schälkraft.

Scotch-Weld 1-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe – Standard

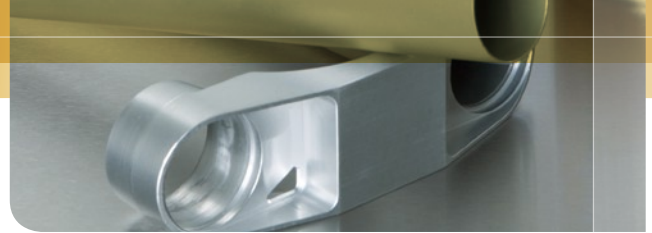
| Produkt | Farbe | Verarbeitungszeit / Härtezeit | Fließverhalten | Scherfestigkeit Aluminium MPA | | | Schälkraft N/cm | Temperatur-einsatzbereich °C | Lagerfähigkeit* |
|----------------------|-------|---------------------------------------|----------------|-------------------------------|--------|--------|-----------------|------------------------------|---------------------------------------|
| | | | | -55 °C | +23 °C | +80 °C | | | |
| A SW 2214 | grau | 40 Min. / 120 °C 20 Min. / 150 °C | nicht fließend | 20 | 31 | 31 | 9 | -55 bis +120 | 8 Monate / 4 °C 12 Monate / -18 °C |
| SW 2214 HT/NF | grau | 40 Min. / 120 °C 20 Min. / 150 °C | nicht fließend | 19 | 19 | 19 | 9 | -55 bis +175 | 8 Monate / 4 °C 12 Monate / -18 °C |
| SW 9360 | gelb | 180 Min. / 100 °C 60 Min. / 120 °C | nicht fließend | 47 | 44 | 35 | 92 | -55 bis +95 | 6 Monate / -18 °C |

* ab Versanddatum Werk / Lager



Klebstoff-Auswahl

A Allrounder: Leistungsfähige Ausführung für vielseitigen Einsatz



Scotch-Weld 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe – Standard

SW 1751 B/A

Hart. Aluminiumgefüllt. Geeignet für Reparaturen von Löchern und Rissen z.B. in Gussteilen. Schleifbar.

- ➔ Kleben von Metallen wie Aluminium, Stahl und Kupfer sowie von Kunststoffen und Faserverbundwerkstoffen

A SW 1838 B/A

Hart. Gute Alterungseigenschaften. Einfache Verarbeitung durch günstiges Mischungsverhältnis.

- ➔ Kleben von Metallen und Kunststoffen, Glas, Stein, Keramik, Holz etc.
- ➔ UL-gelistet

A SW 2216 B/A

Flexibel. Gute Scher- und Schlagfestigkeit sowie hohe Schälkraft.

- ➔ Kleben von Kunststoffen wie GFK, Elastomere, Gummi sowie von Metallen, Glas, Keramik, Holz etc.
- ➔ UL-gelistet

SW 3520 B/A

Hart. Gute Scherfestigkeit und ausgezeichnete Alterungseigenschaften.

- ➔ Kleben von Metallen, Glas, Keramik, Holz und einigen Kunststoffen

SW 7231 B/A

Flexibel. Gutes Fließverhalten, schneller Festigkeitsaufbau und hohe Ergiebigkeit.

- ➔ Kleben von Bodenbelägen und Laminaten z.B. im Fahrzeugbau

SW 7240 B/A FR

Zähelastisch. Gute Scher- und Schälfestigkeit. Halogenfrei.

- ➔ Klebt Aluminium, Stahl, Faserverbundwerkstoffe etc.
- ➔ Flammhemmend

SW 7260 B/A

Zähelastisch. Gute Scher- und Schälfestigkeit auch bei hohen Temperaturen. Lange Verarbeitungszeit ermöglicht Fixierung und Repositionierung auch bei großflächigen Klebungen.

- ➔ Kleben von Aluminium, Stahl, Faserverbundwerkstoffen wie GFK, SMC etc.

SW 7260 B/A FC

Zähelastisch. Klebstoff wie SW 7260 B/A. Kürzere Verarbeitungszeit.

SW 7260 B/A NS

Zähelastisch. Klebstoff wie SW 7260 B/A. Pastös und daher für vertikale Anwendungen geeignet. Erzielt hohe Druckfestigkeit beim Einsatz als verstärkendes Füllmaterial.

SW 7260 B/A FC NS

Zähelastisch. Klebstoff wie SW 7260 B/A FC. Kürzere Verarbeitungszeit. Pastös und daher für vertikale Anwendungen geeignet. Spaltfüllende Eigenschaften.

S SW 9323 B/A

Zähelastisch. Überragende Festigkeiten und Beständigkeiten bei statischer sowie dynamischer Belastung.

- ➔ Kleben von Metallen, Kunststoffen und Faserverbundwerkstoffen wie CFK, GFK, SMC sowie von Glas, Keramik, Holz etc.

Scotch-Weld 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoffe – Standard

| Produkt | Farbe | Mischungsverhältnis* | Verarbeitungszeit Min. | Handfestigkeit Std. | Fließverhalten | Scherfestigkeit Aluminium MPa | | | Schälkraft N/cm | Temperatur-einsatzbereich °C |
|-------------------|---------------|----------------------|------------------------|---------------------|----------------|-------------------------------|--------|--------|-----------------|------------------------------|
| | | | | | | -55 °C | +23 °C | +80 °C | | |
| SW 1751 B/A | grau | V 3:2 G 2:1 | 45 | 6 bis 8 | nicht fließend | 10 | 17 | 3 | 7 | -55 bis +60 |
| A SW 1838 B/A | grün | V 3:4 G 1:1 | 90 | 6 bis 8 | nicht fließend | 10 | 21 | 6 | 4 | -55 bis +80 |
| A SW 2216 B/A | grau | V 2:3 G 5:7 | 90 | 6 bis 8 | gering | 14 | 18 | 3 | 45 | -55 bis +80 |
| SW 3520 B/A | transparent | V 1:1 G 6:5 | 90 | 6 bis 8 | gut | 14 | 18 | 3 | 7 | -55 bis +80 |
| SW 7231 B/A | grau | – G 6:5 | 20 | 6 bis 8 | gut | – | – | – | – | -55 bis +80 |
| SW 7240 B/A FR | grau | V 2:1 G 100:52 | 45 | 6 | gering | 18 | 27 | 12 | 36 | -55 bis +100 |
| SW 7260 B/A | grau | V 2:1 G 100:45 | 300 bis 420 | 18 | gering | 27 | 35 | 10 | 56 | -55 bis +100 |
| SW 7260 B/A FC | grau | V 2:1 G 100:45 | 90 bis 120 | 6 bis 8 | gering | 29 | 33 | 10 | 48 | -55 bis +100 |
| SW 7260 B/A NS | schwarz | V 2:1 G 100:4 | 360 bis 420 | 18 | nicht fließend | 24 | 35 | – | 50 | -55 bis +100 |
| SW 7260 B/A FC NS | schwarz | V 2:1 G 100:45 | 90 bis 120 | 7 | nicht fließend | 26 | 34 | – | 56 | -55 bis +100 |
| S SW 9323 B/A | orange / lila | V 100:30 G 100:27 | 120 | 8 bis 10 | nicht fließend | 24 | 40 | 25 | 58 | -55 bis +120 |

* V = Volumen
G = Gewicht

Lagerfähigkeit ab Versanddatum Werk / Lager: 24 Monate / RT
Lagerfähigkeit für SW 7131 B/A und SW 7240 B/A FR sowie SW 9323 B/A: 12 Monate / RT

Lieferbar sind:

- Dosen / Eimer / Tuben
- Großgebilde

Klebstoff-Auswahl

A Allrounder: Leistungsfähige Ausführung für vielseitigen Einsatz

S Sehr hoher Leistungsbereich oder besondere Eignung

Auftragsgeräte und Zubehör für das EPX-Verarbeitungssystem

EPX-Verarbeitungsgeräte

EPX-Handauftragsgerät

- Komplet mit Vorschubkolben (1:1 / 2:1) für 47 bzw. 50 ml Doppelkartuschen
- Für SW DP 8005 / SW DP 8010 in 35 bzw. 38 ml Doppelkartuschen ist zusätzlich ein Vorschubkolben (10:1) erforderlich

EPX-Druckluftpistole

- Für 47 bzw. 50 ml Doppelkartuschen (1:1 / 2:1)

EPX-Druckluftpistole 8501

- Für 400 ml Doppelkartuschen (1:1 / 2:1)

EPX-Druckluftpistole

- Für SW DP 8005 / SW DP 8010 in 250 bzw. 265 ml Doppelkartuschen (10:1)



EPX-Handauftragsgerät

EPX-Zubehör

EPX-Vorschubkolben für EPX-Handauftragsgerät

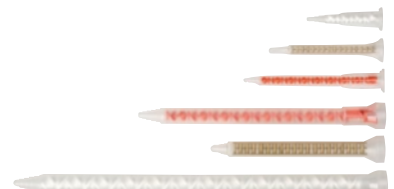
- 1 Für 47 bzw. 50 ml Doppelkartuschen (1:1 / 2:1)
- 2 Für SW DP 8005 / SW DP 8010 in 35 bzw. 38 ml Doppelkartuschen (10:1)



EPX-Vorschubkolben

EPX-Mischdüsen

- 1 Mischdüse 55 mm lang für SW DP 801 / SW DP 804 / SW DP 807 / SW DP 810 in 50 ml Doppelkartuschen
- 2 Quadrodüse für 47 bzw. 50 ml Doppelkartuschen (Ausnahmen: siehe 1)
- 3 Mischdüse für SW DP 8005 / SW DP 8010 in 35 bzw. 38 ml Doppelkartuschen
- 4 Mischdüse für SW DP 8005 / SW DP 8010 in 250 bzw. 265 ml Doppelkartuschen
- 5 Mischdüse für SW DP 600 SL in 310 ml Kartuschen
- 6 Mischdüse für 400 ml Doppelkartuschen



EPX-Mischdüsen



Fax-Vorlage

kopieren – ausfüllen – faxen

Unsere Fax-Nummer finden Sie auf der Rückseite dieser Broschüre

| | | | |
|-----------|-------|-----------|-------|
| Datum | _____ | Kontakt | _____ |
| Firma | _____ | Abteilung | _____ |
| Branche | _____ | Telefon | _____ |
| Straße | _____ | Fax | _____ |
| PLZ / Ort | _____ | E-Mail | _____ |

1. Anwendung

Neuanwendung ja nein
 kleben beschichten vergießen dichten

Beschreibung _____

Bisherige Methode _____

2. Endprodukt

3. Größe der Klebfläche

Länge x Breite / Durchmesser

4. Werkstoffe

- Bitte genaue Beschreibung
- Kupfer (statt Metall)
 - Hart-PVC, PC etc. (statt Kunststoffe)

5. Beanspruchung

5.1 Temperatureinsatzbereich von / bis
 kurzzeitig dauernd

5.2 Mechanische Einflüsse
Zug-, Scher-, Schäl-, Spalt-, Schlagbelastung, Schwingungen etc.

5.3 Chemische Einflüsse
Wasser, Chemikalien, Umwelteinflüsse etc.

6. Oberflächenvorbehandlung

7. Verarbeitung

manuell automatisch
 Verarbeitungszeit (Min. / Std.) _____
 Pinseln Spritzen Sonstiges _____

8. Volumen

(Stück / Liter) _____ Monat / Jahr
 einmalig regelmäßig

9. Sonstiges

Sie wünschen:

Rückruf Muster
 Technische Information Besuch nach Absprache

3M Kontakte für weitere Fragen

3M Beratung*

Klebstoffe und Klebebänder

Telefon 02131 / 142283 oder 143236

Fax 02131 / 142502 oder 143817

3M Kundenservice

Gebinde / Preise / Lieferzeiten / Bestellung

Telefon 02131 / 143386

Fax 02131 / 143555

* Bitte nutzen Sie unseren technischen Fragebogen – Ihre Angaben helfen uns bei einer schnellen und gezielten Beratung.

Wichtiger Hinweis

Alle angegebenen Werte wurden nach bestimmten Testmethoden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte selbst vor Verwendung unserer Produkte darauf, ob diese sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignen.

Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für diese Produkte regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht zwingende gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.



3M Deutschland GmbH Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme

Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss

Telefon: 02131 / 143330

Fax: 02131 / 143200

E-Mail: kleben.de@mmm.com

www.scotch-weld.de

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

© 3M 2012. All rights reserved.

Version 1.2 Stand 07/2012 SO/ad

KK 050