



# Scotch-Weld™ PR 100

## Cyanacrylat-Klebstoff

### Technische Produktinformation

Version: September 2014

Ersetzt: April 2010

---

Produktbeschreibung	<p>3M™ Scotch-Weld™ PR 100 ist ein insbesondere zum Kleben von Kunststoffen und Elastomeren einsetzbarer Cyanacrylat-Klebstoff auf Basis Ethyl-Hybrid.</p> <p>Das mittelviskose Produkt eignet sich u.a. zum hochfesten Kleben von Kunststoffen wie ABS, PA, PC, PU, Weich-PVC, Gummi, EPDM und Elastomeren sowie von Metallen, Glas und vielen anderen Werkstoffen. Eingesetzt wird dieser Cyanacrylat-Klebstoff auf glatten und ebenen Oberflächen sowie für Klebfugen mit mittlerem Spaltmaß.</p> <p>3M™ Scotch-Weld™ PR 100 wird in Fertigungsprozessen verwendet, die eine schnelle Aushärtung erfordern.</p>
Zertifikate	-
Produkteigenschaften	<ul style="list-style-type: none"><li>• Mittelviskos</li><li>• Klebfugen mit mittlerem Spaltmaß</li></ul>

---

Physikalische Eigenschaften  
(nicht ausgehärteter Klebstoff)

Chemische Basis	Ethyl-Hybrid
Farbe	Klar
Dichte (g/cm <sup>3</sup> )	0,90 – 1,10
Viskosität (mPas)	70 – 95
Maximales Spaltfüllmaß (mm) <sup>(1)</sup>	0,15
Härtezeit (Sek.)	6 – 18
Löslich in	Aceton, MEK
Endklebkraft	nach 24 Stunden

(1) Beste Ergebnisse werden bei sehr geringer Klebfugendicke erzielt.

**Härtegeschwindigkeit**

Die Härtegeschwindigkeit von Cyanacrylat-Klebstoffen hängt maßgeblich von den zu fügenden Substraten ab. Saure Oberflächen (wie z.B. Papier) benötigen längere Zeit als die meisten Kunststoffe und Gummi.

**Feuchtigkeitsresistenz**

Geringe Resistenz gegenüber hoher Feuchte über längere Zeit.

---

Physikalische Eigenschaften  
(ausgehärteter Klebstoff)

Temperatureinsatzbereich

- 50°C bis + 80°C

Leistungsmerkmale  
 (ausgehärteter Klebstoff)

Zugscherfestigkeit ASTM D 1002

Substrat	Temp.	Zugscherfestigkeit (MPa)	Bruchbild
ABS	23°C	6,6	Substratbruch
Aluminum <sup>(2)</sup>	23°C	15,3	-
Edelstahl <sup>(2)</sup>	23°C	18,6	-
Stahl <sup>(2)</sup>	23°C	16,0	-
PA	23°C	6,0	-
PC	23°C	5,3	Substratbruch
PP <sup>(1)</sup>	23°C	7,5	
PVC	23°C	12,1	-
Silikon Elastomer	23°C	0,7	

- (1) Vorbehandlung mit 3M Scotch-Weld AC 77 Primer / Haftvermittler.  
 (2) Sandgestrahlt.

Entwicklung der Klebkraft bei unterschiedlichen Temperaturen

Temperatur	Klebkraft
23°C	100 %
75°C	89 %
100°C	54 %
125°C	16 %

---

Zusätzliche Produktinformation	<p>Sofern eine beschleunigte Aushärtung erforderlich ist, kann in Kombination mit diesem Cyanacrylat-Klebstoff der 3M Scotch-Weld AC 11 Aktivator verwendet werden. Durch Einsatz des Aktivators werden bei den meisten Produkttypen Aushärtegeschwindigkeiten von unter 2 Sekunden erzielt. Zugleich kann sich die endgültige Klebkraft um bis zu 30 % verringern.</p>
Oberflächenvorbehandlung	<p>Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Art der Oberflächenvorbehandlung hängt vom jeweiligen Anforderungsprofil (z.B. Festigkeit / Alterung etc.) ab.</p> <p>Für die meisten Anwendungen reichen normalerweise Vorbehandlungen aus, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben.</p> <p>Sowohl für metallische als auch für nicht-metallische Werkstoffe wird die mechanische Oberflächenvorbehandlung mit 3M™ ScotchBrite™ 7447 empfohlen, die von einer Vor- und Nachreinigung mit werkstoffverträglichen Lösemitteln unterstützt wird.</p> <p>Hinweis: Halten Sie sich bei Verwendung von Lösemitteln an Gebrauchsanweisung und vorgeschriebene Schutzmaßnahmen des Herstellers.</p>
Verarbeitung	<p>Günstigste Verarbeitungstemperatur für Produkt und Werkstoffe: 15°C bis 25°C.</p> <p>Härtung erfolgt sehr schnell. Zu klebende Werkstücke vor dem Fügen exakt ausrichten.</p> <p>Bei größeren Klebfugen oder porösen Oberflächen kann der Einsatz eines Aktivators erforderlich sein. Einige Kunststoffe sind vor der Applikation mit 3M Scotch-Weld AC 77 Primer / Haftvermittler zu behandeln.</p>
Auftrag	<p>3M Scotch-Weld PR 100 per Hand aus der Flasche auftragen. Produkt sparsam auf eine der Fügeflächen applizieren. Werkstücke anschließend fest zusammendrücken, bis Handfestigkeit erzielt ist.</p> <p><b>Allgemeine Regel</b> So wenig Cyanacrylat-Klebstoff wie möglich verwenden. Zu starker Auftrag verlangsamt die Aushärtung und mindert die Klebkraft.</p>
Härtung	<p>Härtung des 3M Scotch-Weld PR 100 erfolgt bei Raumtemperatur, kann jedoch durch Wärme beschleunigt werden.</p> <p>Härtezeit bei 23°C (Raumtemperatur): 1 Tag</p> <p>Festigkeitszunahme erfolgt sehr schnell – Weiterverarbeitung der gefügten Werkstoffe ist bereits nach 6 bis 18 Sekunden möglich.</p>
Reinigung	<p>Rückstände von nicht gehärtetem Cyanacrylat-Klebstoff mit Lösemitteln (z.B. Ketone) entfernen. Bei Gebrauch eines Reinigungsmittels sind die Sicherheitsvorschriften zu beachten.</p> <p>Gehärteter Cyanacrylat-Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.</p>

---

---

Haltbarkeit Lagerfähigkeit des 3M Scotch-Weld PR 100 unter den in Absatz „Lagerung“ empfohlenen Bedingungen: siehe Angabe auf dem Produkt.

---

Sicherheitshinweise Ausführliche Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt erhalten Sie im Sicherheitsdatenblatt.

**Sicherheitsdatenblatt-Hotline**

Telefon: 0 21 31 / 14 20 42

**Internet**

[www.3m.com/search/de/de001/msdssearchform.do](http://www.3m.com/search/de/de001/msdssearchform.do)

---

**Wichtiger Hinweis**

Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte 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-klebtechnik.de](http://www.3M-klebtechnik.de)

E-Mail: [kleben.de@mmm.com](mailto:kleben.de@mmm.com)

KTIPR100