



# Scotch-Weld™ 7231 B/A

## Zweikomponenten-Fußbodenklebstoff

### Produkt-Information

03/2003

**Beschreibung** 3M Scotch-Weld™ 7231 B/A ist ein Zweikomponenten Epoxidharz-Klebstoff, der bei Raumtemperatur aushärtet. Dieser Klebstoff hat eine gute Anfangshaftung und geringe Viskosität, die eine leichte Verarbeitung gewährleisten.

**Vorteile** Der Klebstoff ist speziell konzipiert für die Montage von Kunststoff- und Kautschuk-Bodenbelägen im Fahrzeugmarkt.

Die 3M Produktionsstätte ist nach ISO 9002 zertifiziert.

### Anwendungen

- Härtet bei Raumtemperatur von 20°C – 25°C.
- Die Härtezeit kann durch Temperaturerhöhung reduziert werden.
- Das Mischungsverhältnis beträgt 10:7 Gewichtsanteile..
- Der gemischte Klebstoff fließt gut und lässt sich leicht mit einem Zahnspachtel verteilen.
- Die offene Zeit beträgt 1 Stunde bei Raumtemperatur.
- Nach min. 4 - 6 Stunden bei RT begehbar.
- Hohe Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse.
- Gute Haftung zu Metallen, imprägniertem Sperrholz, Glas und Kunststoffen)

Merkmale*	7231 Basis / Part B	7260 Härter / Part A
Basis	Zähelastifiziertes Epoxidharz	Modifizierte Amine
Farbe	Schwarz	Creme-weiss
Dichte	1.35	1.15
Viskosität (mPa.s bei 23°C)	2500	11000
Mischungsverhältnis Gewicht	10	7
Offene Zeit bei 23°C	60 Min für 2500 g 120 Min für 200 g	

**Leistungsmerkmale:****Schälfestigkeit DIN 16864 Untergrund Eterplan**

	Klebkraft nach 2 Tagen N/10mm Breite	Klebkraft nach 14 Tagen N/10mm Breite	Soaktest = 30 Tage unter Wasser
Synthesekautschuk	50	66	Keine Änderung

Temperaturbeständigkeit: ca. 100°C

TG bei 23°C Härtetemperatur: ca. 30°C

TG bei 60°C Härtetemperatur: ca. 50°C

Der Klebstoff behält Restfestigkeit kurzfristig bis ca. 200°C

**Brandverhalten**

Der Klebstoff ist mit Brandschutzmitteln ausgerüstet, Prüfungen ergeben, dass vollflächige Verklebungen mit brandhemmend ausgerüsteten Sperrholz Platten und Aluminium eine Einstufung des Verbundes nach BS 476 brandhemmend zulassen.

**Verarbeitungsgeräte**

Dieses Produkt kann am besten mittels Zahnpachtel appliziert werden.  
Der Klebstoff wird in Dosen = 2,5kg Kit geliefert.  
Komponente A wird zu Komponente B hinzugefügt und gut verrührt, bis eine gleichmäßige Mischung entstanden ist.  
Dann werden Teilmengen ausgegossen und mit einem Zahnpachtel, ca. 1mm Zahnhöhe, 5mm Zahnbreite aufgerakelt.

**Auftragsmenge**

160g/m<sup>2</sup> bis 250g/m<sup>2</sup> je nach Untergrund und Festigkeitsbedarf. Die Auftragsmenge bestimmt sich wesentlich durch den verwendeten Rakel.

**Härtezeit**

Die Härtezeit hängt erheblich von der Raumtemperatur und der Mischmenge ab.  
Bei Mischung der Gesamtmenge eines Kits ergibt sich bei 20°C bis 24°C eine Verarbeitungszeit von maximal 60 Minuten. Nach ca. 20 Minuten beginnt der Klebstoff im Topf etwas fester zu werden. Dies ist oft erwünscht, da hierdurch die Anfangshaftung verbessert wird.  
Nach dem Andrücken des Belages (ideal mit 50kg Walze), muss vermieden werden, die Teile zu verschieben, da sonst kein Verbund erreicht wird. Kontaktdruck reicht aus um gute Endfestigkeiten zu erreichen.

**Reinigung**

Rückstände von nicht gehärtetem Klebstoff und verunreinigte Verarbeitungsgeräte können mit Lösungsmitteln, z.B.: Ketonen (MEK oder Aceton) gereinigt werden. Die notwendigen Sicherheitsvorschriften sind dabei zu beachten.

**Lagerung und Handhabung**

Unverarbeitet und ungeöffnet mindestens 24 Monate nach Eingang beim Kunden im Originalkarton ca. 20°- 25°C Lagertemperatur. Höhere Temperaturen verkürzen die normale Haltbarkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend höhere Viskositäten.  
Umfasst der Lagerbestand mehrere Lieferungen, sollten dies in der Reihenfolge ihres Eingangs verarbeitet werden.

<b>Sicherheitshinweise</b>	Gefahrenklasse nach VBF Flammpunkt	- > 100°C
<b>Gefahrenhinweise</b>	R34 R43	Verursacht Verätzungen Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich
<b>Sicherheitsratschläge</b>	S24/25 S26 S28 S37/39 S45 S2015	Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit viel Wasser spülen und den Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/ Gesichtsschutz tragen. Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt hinzuziehen und wenn möglich das Etikett oder Sicherheitsdatenblatt des Klebstoffes vorzeigen. Beschmutzte Kleidung sofort reinigen, ungereinigte Kleidung nicht benutzen.

**\* Wichtiger Hinweis:**

Die vorstehenden Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar. Prüfen Sie bitte selbst vor Verwendung unseres Produktes, ob es sich auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Alle Fragen einer Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln sich nach unseren jeweils gültigen Verkaufsbedingungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M und Scotch Weld sind Warenzeichen der Firma 3M.

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

Carl-Schurz-Str.1, 41453 Neuss  
Telefon 0 2131/14 33 30, Telefax 0 2131/14 38 17  
Internet <http://www.3M.com/de>