

Technisches Datenblatt



Produkt: 1022

Hersteller: 3M DEUTSCHLAND GMBH

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: LÖSEMITTEL

Download: 19.04.2024

SCOTCH-WELD 1022

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert



Scotch-Weld™ 1022

Mehrzweck-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis

Produktinformation

April 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 1022 ist ein Mehrzweck-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis mit hoher Festigkeit, kurzer Klebspanne und guten Alterungseigenschaften. Der Lösemittelklebstoff ist öl-, treibstoff- und weichmacherbeständig sowie lösemittel- und hitzereaktivierbar. Ferner verfügt der Mehrzweck-Klebstoff über eine erhöhte Wärmefestigkeit bei Hitzehärtung.

Scotch-Weld 1022 ist die spritzbare Version des Scotch-Weld 847 Mehrzweck-Klebstoffs.

Scotch-Weld 1022 ist geeignet zum Kleben von PVC und ähnlichen Kunststoffen, Nitrilkautschuk, Gummi, Stahl, Aluminium, Holz, Leder und weiteren Dichtmaterialien. Ferner eignet sich das Produkt zum Beschichten und Kleben von Metallschildern und ist zugleich ein Haftvermittler / Primer für das Ausschäumen mit Polyurethanschäumen.

Physikalische Daten

Basis	Nitrilkautschuk
Lösemittel	Aceton Toluol Butanon
Viskosität bei RT * , **	700 mPa.s
Spez. Gewicht *	0,86 kg/Liter
Festkörper *	24 ± 2 %
Konsistenz	flüssig
Farbe	Rötlich-braun

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 1, 20 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Pinselfen, Spachteln, Spritzen
Ergiebigkeit *	ca. 8 m ² /Liter
Klebspanne	bis zu 5 Minuten

* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 40°C bis + 120°C
---------------------------------	--------------------

Festigkeitswerte**180° Schälfestigkeit**

Leinen / Stahl		
Alterung bei 23°C	Testtemperatur °C	N / 25 mm
1 Tag	23	17,5
3 Tage	23	57,5
7 Tage	23	65,0
14 Tage	23	70,0
21 Tage	23	80,0
21 Tage	- 34	70,0
21 Tage	65	35,0
21 Tage	80	35,0

Zugscherfestigkeit

Aluminium / Aluminium		
Alterung bei 23°C	Testtemperatur °C	MPa
1 Tag	- 55	3,8
3 Tage	- 34	11,8
5 Tage	23	5,2
7 Tage	65	2,4
14 Tage	80	1,7
21 Tage	90	1,7
21 Tage	120	1,2

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 1022 Mehrzweck-Klebstoff 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 3 bis 5 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.

Scotch-Weld™ 1022 | Lösemittelklebstoff

Mehrzweck-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis

Seite 3

Reaktivierung

Bei verfahrensbedingten Vorbeschichtungen kann der trockene Klebfilm sowohl durch Lösemittel als auch durch Hitze in Verbindung mit Druck reaktiviert werden.

Lösemittelreaktivierung	Aceton / MEK
Hitzereaktivierung	140 bis 150°C für etwa 10 bis 20 Minuten
Anpressdruck	ca. 10 bar

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 Klebstoff 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

Gefahrenklasse nach VbF	A1
Flammpunkt	- 12°C (geschlossener Tiegel)
Lagerfähigkeit *	15 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:

www3.3m.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.

3

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
E-Mail: kleben.de@mmm.com