



Scotch-Weld DP802GT

2K Hochleistungs-Strukturklebstoff auf Acrylbasis

Produkt-Information	Erstellt: 05/94
	Geändert: 01/10

Beschreibung / Merkmale

Scotch-Weld DP802GT zeichnet sich durch exzellente Flexibilität, hohe Kraftübertragung und gute Temperaturbeständigkeit aus.

Er verklebt Werkstoffe wie Stahl, Aluminium, Kupfer, Chrom, Messing, Nickel, Zink, Polyester, PVC, ABS, Epoxidharze, Glas, Holz, Beton, Stein u.a. Scotch-Weld DP802GT härtet transparent aus und ist daher auch für optisch hochwertige Plexiglas-Verklebungen geeignet.

Der Klebstoff wird in gebrauchsfertigen 50 ml und 380 ml Doppelkartuschen geliefert. Er muss nicht gemischt werden und kann auch für grossflächige Verklebungen eingesetzt werden.

Physikalische Merkmale (Durchschnittswerte, nicht für Spezifikationen bestimmt)

Basismaterial	Acryl
Farbe	transparent
Viskosität (Brookfield LVT / 25°C)	5'000 MPa.s.
Spez. Gewicht	1,2 g/cm ³
Flammpunkt	> 16°C
Temperaturbeständigkeit	-30°C bis 150°C
Shore D Härtegrad	55
Handfestigkeit	nach 4 – 5 min
Endfestigkeit	nach 4 – 6 h



Scotch-Weld DP820GT

2K Hochleistungs-Strukturklebstoff auf Acrylbasis

Zugscherfestigkeit (Durchschnittswerte, nicht für Spezifikationen bestimmt)

Werkstoff	N/mm ²
Stahl	27,3
Messing	24,4
Aluminium	22,4
PVC	8,4
PMMA	3,5

Sicherheitsratschläge / Hinweise auf besondere Gefahren

- ◆ Kennbuchstaben und Gefahrenbezeichnung: C Aetzend / F Leichtentzündlich
- ◆ Leichtentzündlich. Verursacht schwere Verätzungen. Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Reizt die Atmungsorgane.
- ◆ Von Zündquellen fernhalten – Nicht rauchen. Dampf nicht einatmen. Berührung mit der Haut vermeiden. Bei der Arbeit geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille/ Gesichtsschutz tragen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser mindestens 15 min abwaschen. Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt zuziehen (wenn möglich dieses Etikette vorzeigen).

Die vorstehenden Angaben sind das Ergebnis gründlicher Forschung; sie entsprechen dem Stande unserer Erfahrungen. Ein eigener Versuch wird Sie von den hervorragenden Eigenschaften des 3M-Produktes überzeugen; prüfen Sie selbst, ob sich das Produkt für Ihre Zwecke eignet. Unsere evtl. Haftung beschränkt sich auf den Wert des 3M-Produktes als solchen. Wir können keine Haftung für die mittelbaren Schäden, insbesondere für die Anwendung oder spezielle Art der Verwendung oder die Unbenutzbarkeit des Produktes, übernehmen. Niemand ist berechtigt, in unserem Namen Empfehlungen oder Zusicherungen zu geben, die über den Inhalt unserer Informationsblätter hinausgehen.

3M (Schweiz) AG
Scotch Klebebänder, Klebstoffe
und Kennzeichnungssysteme

Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon
Tel. 044 724 91 21/72/31, Fax 044 724 90 68

Verarbeitungshinweise Scotch-Weld EPX-System

Duo-Pak Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoffe in Doppelkartuschen 50 ml

Scotch-Weld Duo-Pak sind Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoffe, die bei Raumtemperatur aushärten. Sie wurden für das Kleben von Metallen wie Stahl, Aluminium, Kupfer, Messing und einer Vielzahl von Kunststoffen wie Polycarbonat, Hart-PVC, glasfaserverstärkte Kunststoffe, ABS, PMMA und andere Werkstoffe entwickelt.

Die Scotch-Weld Duo-Pak Klebstoffe zeichnen sich durch folgende Merkmale aus:

- Einfache, schnelle Verarbeitung mit den EPX-Auftragsgeräten und statischen Mischdüsen
- Mischverhältnis nach Volumen 1:1, 1:2 oder 1:10
- Harte, zähelastische und flexible Klebstofftypen
- Hoch-, niedrigviskose und thixotrope Klebstofftypen
- Verarbeitungszeiten von 1 bis 120 min je nach Klebstofftyp
- Sehr gute Alterungsbeständigkeit
- Hervorragende strukturelle Festigkeiten im Temperatureinsatzbereich von -55°C bis +230°C

Ausführliche Informationen über die einzelnen Klebstofftypen entnehmen Sie bitte den Prospektunterlagen, den technischen Datenblätter und den Sicherheitsdatenblättern.

Um optimale Festigkeiten zu erzielen, wird empfohlen, die nachstehenden Verarbeitungshinweise zu beachten.

Oberflächenvorbehandlung

Der Grad der Oberflächenvorbehandlung ist abhängig von der erwünschten Klebkraft und den Umwelteinflüssen, denen die Verbindung ausgesetzt wird. Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken und frei von Farbe, Oxydschichten, Staub, Öl, Trennmitteln und andern Verunreinigungen sein.

Für die meisten Anwendungen reichen normalerweise Vorbehandlungen aus, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben (> 72 mN/m).

Sowohl für metallische als auch nichtmetallische Werkstoffe wird eine mechanische Oberflächenvorbehandlung mit Scotch-Brite 7447 empfohlen, die von einem Vor- und Nachreinigen mit werkstoffverträglichen Lösemitteln unterstützt wird.

Klebstoffauftrag

Die Doppelkartusche bietet mit den EPX-Auftragsgeräten und den speziellen statischen Mischdüsen ein schnelles, wirtschaftliches Verarbeitungssystem. Der Klebstoff wird in einem Arbeitsgang exakt dosiert, gemischt und auf die zu verklebenden Werkstoffe aufgetragen.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt zwischen +20°C und +25°C.

- Die Duo-Pak Kartusche in die Halterung des Auftragsgeräts einsetzen und arretieren.
- Die Verschlusskappe der Kartusche durch eine Vierteldrehung nach links entfernen. Sicherstellen, dass die innen liegende Dichtung in der Verschlusskappe verbleibt.
- Eine kleine Menge Klebstoff spenden, bis beide Komponenten frei fließen. Dadurch kann sichergestellt werden, dass die Kartuschenöffnungen sauber sind und beide Komponenten in korrekten Volumenanteilen austreten.
- Für ein automatisches Mischen der Komponenten die Mischdüse mit einer Vierteldrehung nach rechts auf die Kartuschenöffnung setzen.
- Je nach Anwendung die Auftragsspitze der Mischdüse durch Abschneiden an den Markierungsstellen vergrößern.
- Den Klebstoff auf die zu verklebenden Werkstoffe auftragen.
- Die Teile zusammenfügen, positionieren und gegen Verrutschen während der Aushärtung z.B. mit Klammern fixieren. Fixierdruck 2 – 7 N/cm².

Optimale Festigkeiten werden bei Klebstoffschichtdicken von 0,05 mm – 0,15 mm erzielt. Eine einheitliche Klebstoffschichtdicke kann durch Einlegen von entsprechenden Abstandhaltern, wie z.B. Glasfasern, sichergestellt werden.

Klebstoffaushärtung

Die Aushärtung des Klebstoffs erfolgt bei Raumtemperatur, kann jedoch durch Wärme beschleunigt werden. Je nach Klebstofftyp wird die Endfestigkeit nach 24 bis 48 h erreicht.

Reinigung

Nach dem Klebstoffauftrag die Mischdüse entfernen, Austrittsöffnungen an der Kartusche reinigen und Verschlusskappe aufsetzen.

Bleibt die Mischdüse mit dem Klebstoff so lange auf der Kartusche, dass die Verarbeitungszeit überschritten wird, muss sie durch eine neue ersetzt werden.

Rückstände von nicht gehärtetem Klebstoff und an Verarbeitungsgeräten können mit Lösemitteln wie Ketone entfernt bzw. gereinigt werden. Sicherheitshinweise des Herstellers beachten. Gehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Die vorstehenden Angaben sind das Ergebnis gründlicher Forschung; sie entsprechen dem Stande unserer Erfahrungen. Ein eigener Versuch wird Sie von den hervorragenden Eigenschaften des 3M-Produktes überzeugen; prüfen Sie selbst, ob sich das Produkt für Ihre Zwecke eignet. Unsere evtl. Haftung beschränkt sich auf den Wert des 3M-Produktes als solchen. Wir können keine Haftung für die mittelbaren Schäden, insbesondere für die Anwendung oder spezielle Art der Verwendung oder die Unbenutzbarkeit des Produktes, übernehmen. Niemand ist berechtigt, in unserem Namen Empfehlungen oder Zusicherungen zu geben, die über den Inhalt unserer Informationsblätter hinausgehen.

3M (Schweiz) AG
Scotch Klebebänder, Klebstoffe
und Kennzeichnungssysteme
 Eggstrasse 93
 8803 Rüschlikon
 Tel. 044 724 91 21/72/31, Fax 044 724 90 68