



# Scotch-Weld™ 1099

## Kunststoff-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis

### Produktinformation

April 2006

#### Beschreibung

Scotch-Weld 1099 ist ein Kunststoff-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis, der höchste Festigkeiten nach Hitzeaktivierung erreicht. Der Lösemittelklebstoff ist öl-, treibstoff- und weichmacherbeständig.

Scotch-Weld 1099 ist geeignet zum Kleben von Dekorfolien auf faserverstärkte Kunststoffe, Polyamid, ABS, Schaumstoffe, auf unterschiedliche Gummiquitäten, Hartgewebe und -papiere, auf Metalle, Holz, Leder, Filz und Gewebe. Ferner eignet sich das Produkt besonders zum Kleben von Hart- und Weich-PVC.

#### Physikalische Daten

<b>Basis</b>	Nitrilkautschuk
<b>Lösemittel</b>	Aceton
<b>Viskosität bei RT * , **</b>	2.500 mPa.s
<b>Spez. Gewicht *</b>	0,88 kg/Liter
<b>Festkörper *</b>	35 %
<b>Konsistenz</b>	flüssig
<b>Farbe</b>	Hellbraun bis hellrosa

\* Durchschnittswerte

\*\* Brookfield RVF, Spindel 3, 10 Upm

#### Verarbeitungsmerkmale

<b>Methode</b>	Fließen, Pinseln
<b>Ergiebigkeit *</b>	ca. 10 m <sup>2</sup> /Liter
<b>Klebspanne</b>	einseitiger Auftrag: bis zu 10 Minuten beidseitiger Auftrag: bis zu 40 Minuten

\* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

#### Produktmerkmale

<b>Temperatureinsatzbereich</b>	- 40°C bis + 120°C
---------------------------------	--------------------

**Festigkeitswerte****180° Schälfestigkeit**

Leinen / Stahl		
Alterung bei 23°C	Testtemperatur °C	N / 25 mm
1 Tag	23	35
3 Tage	23	77,5
7 Tage	23	60
14 Tage	23	57,5
21 Tage	23	52,5
21 Tage	- 34	95
21 Tage	65	35
21 Tage	80	12,5

**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 1099 Kunststoff-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 2 bis 3 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.

**Reaktivierung**

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

<b>Lösemittelreaktivierung</b>	Aceton
<b>Hitzereaktivierung</b>	120 bis 150°C für etwa 10 bis 20 Minuten
<b>Anpressdruck</b>	5 bis 10 bar

**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.

# Scotch-Weld™ 1099 | Lösemittelklebstoff

Kunststoff-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis

Seite 3

## Sicherheitshinweise

<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	A1
<b>Flammpunkt</b>	- 15°C (geschlossener Tiegel)
<b>Lagerfähigkeit *</b>	15 Monate bei 20 ± 5°C

\* ab Versanddatum Werk / Lager

## Gefahrenhinweise / Sicherheitsratschläge

Weitere Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

## 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.