



Scotch-Weld™ 10

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Produktinformation

April 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 10 ist ein Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis mit langer Klebspanne und kurzer Ablüftzeit. Der Lösemittelklebstoff ist wasser- und ölbeständig sowie lösemittel- und hitzereaktivierbar.

Scotch-Weld 10 ist geeignet zum Kleben von Schichtstoff-, Dekor- und Hartfaserplatten, von Sperrholz, Furnieren, Blechen, Gummi, Leder und Textilien.

Physikalische Daten

Basis	Polychloropren
Lösemittel	Aceton Heptan Toluol Hexan
Viskosität bei RT *, **	600 mPa.s
Spez. Gewicht *	0,82 g/cm ³
Festkörper *	22 ± 1 %
Konsistenz	dünnflüssig
Farbe	Gelb

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 2, 20 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Pinselfen, Spachteln, Spritzen
Ergiebigkeit *	ca. 5 m ² /Liter
Klebspanne	bis zu 60 Minuten

* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 30°C bis + 105°C
---------------------------------	--------------------

Scotch-Weld™ 10 | Lösemittelklebstoff

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Seite 2

Festigkeitswerte

Alterung bei 23°C	Testtemperatur °C	180° Schälfestigkeit Leinen / Aluminium N / 25 mm	Zugscherfestigkeit MPa
1 Tag	23	75 *	
7 Tage	70	83	
14 Tage	23	50	
14 Tage bei 50°C / 100 %	23	21	
14 Tage Wasserlagerung	23	32	
14 Tage Öllagerung	23	47	
7 Tage	23		
7 Tage	23		2,3 **
			2,2 ***

* Leinen / Stahl

** Kiefer / Resopal

*** Stahl / Polypropylen

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 10 Kontakt-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.

Reaktivierung

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

Lösemittelreaktivierung	Toluol
Hitzereaktivierung	70 bis 80°C
Anpressdruck	3 bis 5 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	- 28°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.

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.