



Scotch-Weld™ 1357

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Produktinformation

April 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 1357 ist ein Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis, der schnell hohe Festigkeiten aufbaut. Der Lösemittelklebstoff ist auch ein Haftvermittler für Polyurethanschaum sowie lösemittel- und hitzereaktivierbar.

Scotch-Weld 1357 ist geeignet zur Herstellung von Kernverbunden aus Papierwaben, Glas, Phenolschaum und PVC-Schaum mit Deckschichten aus Metall, Holz etc. sowie für das Kleben von Dekorplatten auf Metall und Spanplatten.

Physikalische Daten

Basis	Polychloropren
Lösemittel	Aliphatische Erdöldestillate Butanon Aceton Hexan n-Hexan
Viskosität bei RT * , **	200 bis 450 mPa.s
Spez. Gewicht *	0,81 kg/Liter
Festkörper *	23 bis 27 %
Konsistenz	dünnflüssig
Farbe	Oliv

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 1, 20 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Pinself, Spritzen
Ergiebigkeit *	ca. 7 m ² /Liter
Klebspanne	bis zu 30 Minuten

* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 30°C bis + 150°C
---------------------------------	--------------------

Festigkeitswerte

Alterung bei 23°C	Testtemperatur °C	180° Schälfestigkeit Leinen / Aluminium N / 25 mm	Zugscherfestigkeit Holz / Holz * MPa
1 Tag	23	70	-
3 Tage	23	142,5	-
7 Tage	23	112,5	-
14 Tage	23	105	3,1
21 Tage	23	100	3,7
21 Tage	- 34	55	6,6
21 Tage	65	80	-
21 Tage	80	52,5	1,4
21 Tage	105	-	1,1

* Birkenholz, 3 mm dick

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 1357 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 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.

Lösemittelreaktivierung	Aceton MEK
Hitzereaktivierung	bis 120°C
Anpressdruck	5 bis 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	- 26°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.