



Fastbond™ 30

Kontakt-Dispersionsklebstoff

Produkt-Information

03/98

Beschreibung

Fastbond™ 30 ist ein Dispersionsklebstoff auf Polychloroprenbasis mit hoher Soforthaftung und einer langen Klebspanne. Das Produkt ist lösemittelfrei und im Anlieferungszustand nicht brennbar.

Neben einer guten Wasser-, Licht- und Temperaturbeständigkeit zeichnet sich der Klebstoff durch hohe Flexibilität aus.

Fastbond™ 30 ist zum Kleben von Holz, Papier, Karton, Kork, Filz, Leder, Textilien, Beton, Glas, beschichteten Metallen sowie Schaum- und Kunststoffen geeignet.

Physikalische Daten

Basis	Polychloropren
Lösemittel	Wasser
Viskosität bei RT *, **	400 mPa.s
pH-Wert	10.5
Spez. Gewicht*	1,09 g/cm ³
Festkörper*	50 %
Konsistenz	flüssig
Farbe	naß: weiß, grün trocken: transparent, grün

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 1, 20 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Spritzen, Walzen, Pinseln
Ergiebigkeit*	15-20 m ² /Liter
Abluftzeit	15-30 Minuten
Klebspanne**	bis zu 4 Stunden

* Bei einer Schichtdicke von 0,025 mm.

Die Ergiebigkeit ist abhängig von der Werkstoffoberfläche und dem Auftragsverfahren.

** Werkstoffabhängig

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	-40°C bis 110°C
Wasserbeständigkeit	gut
Alterungsbeständigkeit	gut

Festigkeitswerte

Zugscherfestigkeit			
Werkstoff	Alterung bei 25°C	Test-Temperatur	Ergebnis
Resopal/Furnierholz	1 Std.	R.T.	1,7 M Pa
Resopal/Furnierholz	3 Std.	R.T.	2,0 M Pa
Birke/Birke	1 Tag	-34°C	7,7 M Pa
Birke/Birke	3 Tage	R.T.	2,3 M Pa
Birke/Birke	21 Tage	80°C	0,4 M Pa
Birke/Birke	14 Tage	90°C	0,3 M Pa
Birke/Birke	21 Tage	100°C	0,2 M Pa

Klebstoffauftrag: beidseitig, pinseln
 Ablüftzeit: ca. 30 Min.
 Prüfkörperbreite: 25 mm
 Überlappungslänge: 25 mm
 Trocknung: 7 Tage bei 23°C/50% r.F.
 Prüftemperatur: 23°C
 Prüfgeschwindigkeit: 10 mm/Min.

180°-Schälfestigkeit			
Werkstoff	Alterung bei 25°C	Test-Temperatur	Ergebnis
Leinen/Leinen	21 Tage	-34°C	57,5 N/25 mm
Leinen/Leinen	1 Tag	R.T.	282,5 N/25 mm
Leinen/Leinen	3 Tage	R.T.	337,5 N/25 mm
Leinen/Leinen	7 Tage	R.T.	225,0 N/25 mm
Leinen/Leinen	14 Tage	R.T.	225,0 N/25 mm
Leinen/Leinen	21 Tage	65°C	112,5 N/25 mm
Leinen/Leinen	21 Tage	80°C	112,5 N/25 mm

Klebstoffauftrag: beidseitig, pinseln
 Ablüftzeit: ca. 30 Min.
 Prüfkörperbreite: 25 mm
 Trocknung: 7 Tage bei 23°C/50% r.F.
 Prüftemperatur: 23°C
 Prüfgeschwindigkeit: 150 mm/Min.

**Oberflächen-
vorbehandlung**

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Oberflächen mit werkstoffverträglichen Lösemitteln reinigen.

Klebstoffauftrag

Der Klebstoff ist mit geeigneten Verfahren auf die Werkstoffe in einer möglichst gleichmäßigen Schichtdicke aufzutragen. Für viele Werkstoffe genügt ein einseitiger Auftrag. Für poröse Werkstoffe (Textilien, Filze etc.) ist ein dickerer Klebstoffauftrag zu wählen.

Bei wasserundurchlässigen Werkstoffen ist die Klebung erst dann durchzuführen, wenn der Klebstoff kein Wasser mehr enthält (Farbwechsel: von weiß nach transparent).

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 25°C, die Klebung erreicht dann nach 2-3 Tagen ihre Endfestigkeit.

Der Klebstoff enthält als Lösemittel Wasser. Aus diesem Grund sollten Klebstoffauftragsgeräte und -vorratsbehälter aus Edelstahl gefertigt bzw. innen kunststoffbeschichtet sein. Für entsprechende Zuleitungen werden Nylonschläuche empfohlen.

Auftragsgeräte, die mit Lösemittel oder lösemittelhaltigem Klebstoff verunreinigt sind, können nicht eingesetzt werden, da durch die Lösemittel die Dispersion koaguliert und ausflockt.

Ablüfzeit/Klebspanne

Nach der vorgeschriebenen Ablüfzeit, die abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Luftzirkulation sowie der Porosität der Oberflächen ist, werden die Teile innerhalb der Klebspanne zusammengefügt und miteinander verpreßt. Für die meisten Werkstoffe ist eine Ablüfzeit von 30 Minuten bei Raumtemperatur ausreichend. Ablüft- und Trockenzeit können durch Wärmezufuhr (z.B. Infrarot, Warmluft) verkürzt werden.

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.

Klebstoff vor Frost schützen und nicht unter 4°C lagern.

Sicherheitshinweise

Gefahrenklasse nach VbF	-
Flammpunkt	-
Lagerfähigkeit*	15 Monate bei 20 ± 5°C

* ab Versanddatum Werk/Lager

Gefahrenhinweise

R 1001 Kann die Augen reizen.
 R 1022 Sprühnebel können die Atemwege reizen.

Sicherheitsratschläge

S25 Berührung mit den Augen vermeiden.
 S2026 Längeres Einatmen des Sprühnebels vermeiden.
 S26 Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
 S51 Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden.
 S2020 Bei Berührung mit der Haut: sofort mit Wasser und Seife waschen.
 S2040 Beim Verschlucken zwei Glas Wasser trinken und sofort Arzt rufen. Nicht zum Erbrechen bringen.
 S2016 Vor Frost schützen.

Notizen

Wichtiger Hinweis:

Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte selbst vor Verwendung unseres Produktes darauf, ob es sich für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Alle Fragen einer Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln sich nach unseren Verkaufsbedingungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.



3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Spezialprodukte

Carl-Schurz-Straße 1, 41453 Neuss
 Telefon 0 21 31 / 14 29 21, Telefax 0 21 31 / 14 25 02

Gedruckt auf chlorfrei gebleichtem Papier