



Scotch-Grip™ 10

Kontakt-Klebstoff

Produkt-Information

10/2002

Beschreibung

Zum Kleben von Schichtstoffplatten, Dekorplatten, Hartfaserplatten, Sperrholz, Furnieren, Blechen, Gummi, Leder, Textilien.

Wasser- und ölbeständig ◊ Kurze Ablüftezeit ◊ Lange Klebspanne ◊ Lösemittel- und hitzereaktivierbar ◊ Einsatzbereich von -30°C bis +105°C ◊ Kurzfristig bis +150°C.

Physikalische Daten

Basis	Polychloropren
Lösemittel	aliphatische Erdöldestillate, Toluol, Aceton
Viskosität bei 26°C*, **	550 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	Spachteln, Pinseln, Spritzen
Ergiebigkeit*	ca. 7 m ² /Liter
Klebspanne	bis zu 60 Min.

* Die Ergiebigkeit ist abhängig von der Werkstoffoberfläche und dem Auftragsverfahren.

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			
50°C/100%	23	21	
14 Tage			
Wasserlagerung	23	32	
14 Tage			
Öl-Lagerung	23	47	
7 Tage	23		2.3**
7 Tage	23		2.2***

* Leinen/Stahl, **Kiefer/Resopal, *** Stahl/Polypropylen

**Oberflächen-
vorbehandlung**

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Wir empfehlen, die Oberflächen mit werkstoffverträglichen Lösemitteln zu reinigen und/oder mit Scotch-Brite oder Schleifpapier leicht aufzurauen.

Klebstoffauftrag

Der Klebstoff ist vor Gebrauch gut durchzurühren und auf beide Oberflächen gleichmäßig aufzutragen. Stark absorbierende Werkstoffe erfordern oft mehr als einen Auftrag. Nach der vorgeschriebenen Klebspanne (Ablüftezeit), die abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Luftzirkulation sowie der Porosität der Oberflächen ist, werden die Teile zusammengefügt und miteinander verpreßt.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 20°C, die Klebung erreicht dann nach 3-5 Tagen ihre Endfestigkeit.

Reaktivierung

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

Lösemittelreaktivierung	Toluol
Hitzereaktivierung	70-80°C
Anpreßdruck	3 - 5 bar

Reinigung

Klebstoffrückstände und Verarbeitungsgeräte können mit einem Lösemittel wie Toluol entfernt bzw. gereinigt werden. Beim Gebrauch des Lösemittels sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.

Lagerung und Handhabung

Der Klebstoff ist trocken und bei Raumtemperatur zu lagern. 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	A 1
Flammpunkt	-28°C (geschlossener Tiegel)
Lagerfähigkeit*	15 Monate bei 20 ± 5°C

* ab Versanddatum Werk/Lager

Gefahrenhinweise

R 11	Leicht entzündlich.
R 1046	Kann beim Einatmen gesundheitsschädlich sein.
R 1006	Kann Haut und Augen reizen.

Sicherheitsratschläge

S7	Behälter dicht geschlossen halten.
S15	Vor Hitze schützen.
S16	Von Zündquellen fernhalten - nicht rauchen.
S33	Maßnahmen gegen elektrostatische Aufladungen treffen.
S2023	Dämpfe nicht einatmen, Berührung mit den Augen und längeren Hautkontakt vermeiden.
S51	Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.
S38	Bei unzureichender Belüftung Atemschutzgerät anlegen.
S24/25	Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.
S26	Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.
S28	Bei Berührung mit der Haut sofort abwaschen mit viel Wasser und Seife.
S62	Bei Verschlucken kein Erbrechen herbeiführen. Sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung oder dieses Etikett vorzeigen.

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