



Scotch-Weld™ 776

Schutzüberzug auf Nitrilkautschukbasis

Produktinformation

April 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 776 ist ein Schutzüberzug auf Nitrilkautschukbasis, der auch als tiefziehfähiger Klebstoff einsetzbar ist. Das Produkt ist öl-, treibstoff- und weichmacherbeständig sowie lösemittel- und hitzereaktivierbar.

Scotch-Weld 776 ist geeignet zum Kleben von Kunststoffen wie Polyester, Celluloseacetat und -butyrat sowie von unterschiedlichen Gummitypen mit Glas, Metallen und anderen Werkstoffen.

Physikalische Daten

Basis	Nitrilkautschuk
Lösemittel	Methylisobutylketon
Viskosität bei RT * , **	1.400 mPa.s
Spez. Gewicht *	0,86 kg/Liter
Festkörper *	24 ± 2 %
Konsistenz	dünnflüssig
Farbe	Klar

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 3, 20 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Pinself, Spritzen
Ergiebigkeit *	ca. 6 m ² /Liter
Klebspanne	bis zu 10 Minuten

* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 40°C bis + 120°C
---------------------------------	--------------------

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 776 Schutzüberzug 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.

Für die meisten Werkstoffe ist eine Ablüftzeit von 30 Minuten bei Raumtemperatur ausreichend. Ablüft- und Trockenzeit können durch Wärmezufuhr verkürzt werden.

Reaktivierung

Bei verfahrensbedingten Vorbeschichtungen kann der trockene Klebfilm durch Lösemittel reaktiviert werden.

Lösemittelreaktivierung

Methylisobutylketon

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 Schutzüberzug 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	16°C (geschlossener Tiegel)
Lagerfähigkeit *	12 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.

3M Fachhändler:

Fritz Bossert e.K.
Hermann-Buck-Weg 3
22309 Hamburg

Tel. 040-639045-0
Fax 040-639045-55
E-Mail: info@bossert-hamburg.de
Internet: www.bossert-hamburg.de