

3M Science.
Applied to Life.™

**Einfach.
Perfekt.
X-fach leichter.**

**2K-Konstruktionsklebstoffe
für den industriellen
Leichtbau**

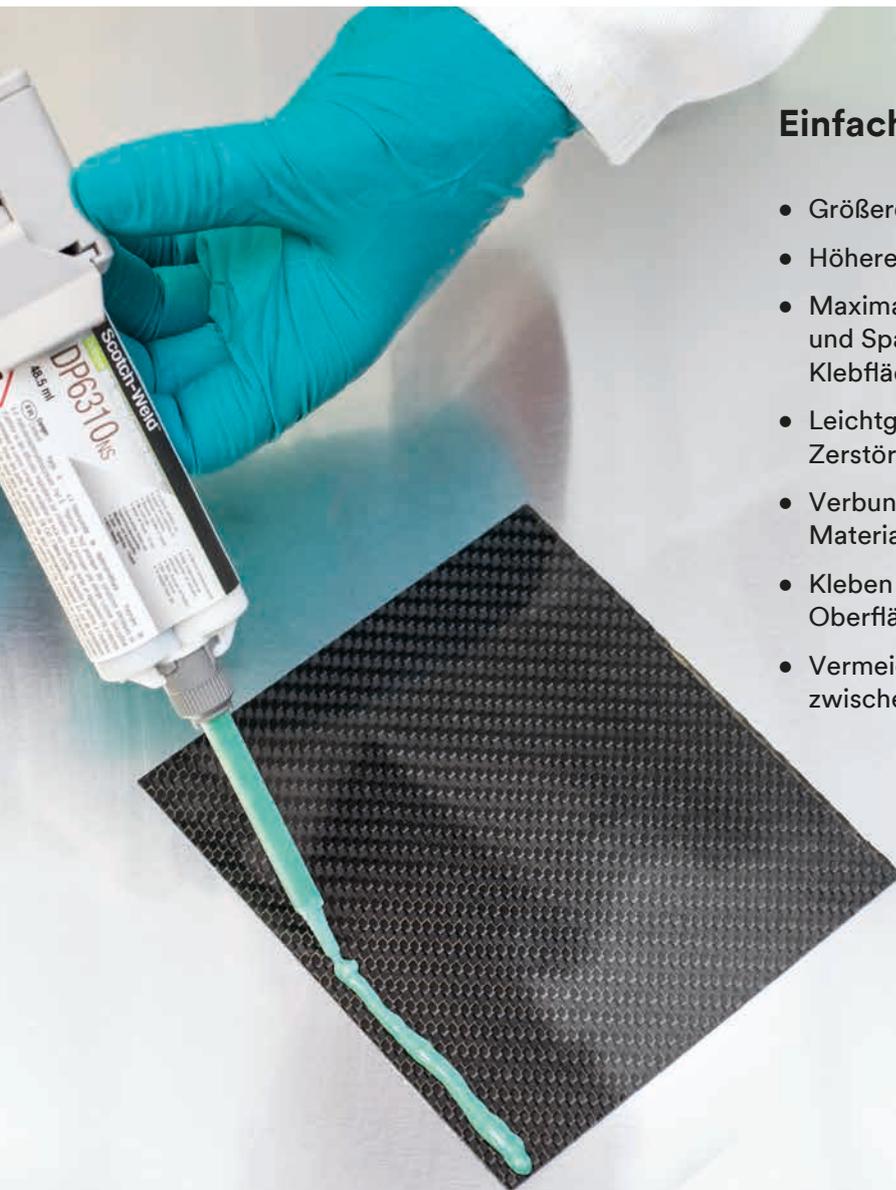


Leichtbau-Kleben ist Zukunft

Verbundwerkstoffe und Multi-Material Konstruktionen hochfest kleben

Faserverbundwerkstoffe wie CFK, Epoxidharze (glasfasergefüllt/kohlefaserverstärkt), GFK und SMC miteinander oder mit anderen Leichtbau-Werkstoffen zu kleben, ermöglicht die Herstellung von dünneren und Gewicht sparenden Produkten, die flexibel sind und Vibrationen ausgleichen können.

Scotch-Weld Konstruktionsklebstoffe überzeugen durch einfache und praktische Anwendung, um Multi-Material Konstruktionen und Verbundwerkstoffe hochfest und zerstörungsfrei zu verbinden. Mit dem bewährten und praktischen EPX-System gelingen Klebverbindungen von konstant hoher und gleichbleibender Qualität.



Einfach perfekte Klebverbindungen

- Größere Freiheit beim Design
- Höhere Ästhetik durch saubere Verbindungen
- Maximale Festigkeit durch gleichmäßige Last- und Spannungsverteilung über die gesamte Klebfläche
- Leichtgewichtige Verbindungen ohne Zerstörung der Oberflächenstruktur
- Verbundwerkstoffe und Metalle sowie Multi-Material Konstruktionen hochfest kleben
- Kleben von Kunststoffen mit niedriger Oberflächenenergie (PE/PP/TPO/HDPE)
- Vermeidung galvanischer Korrosion im Kontakt zwischen unterschiedlichen Metallen

Erlaubt ist, was hält

3M Klebstoffe: Die effiziente(re) Lösung!

Konstruktionsklebstoffe erzielen hohe Zugscherfestigkeit von mindestens 10 MPa und werden je nach chemischer Basis durch besondere Eigenschaften charakterisiert:



Acrylat-Klebstoffe

haften auf niederenergetischen Kunststoffen ebenso gut wie auf Metallen oder Faserverbundwerkstoffen. Alle Produkte erzielen schnell hohe strukturelle Festigkeit – selbst auf leicht öligen und verschmutzten Oberflächen. Acrylat-Klebstoffe der neuen Generation überzeugen durch ihre geringere Geruchsentwicklung und sorgen für ein verbessertes Arbeitsumfeld.

Epoxidharz-Klebstoffe

sind das Maß der Dinge, wenn es um maximale Festigkeit unter herausfordernden Bedingungen geht. Ihre besondere Formulierung macht die Produkte extrem widerstandsfähig gegen Zug-, Schäl-, Scher- und Schlagkräfte, während ihre Einstellung als hart, flexibel oder zähelastisch für die optimale Anpassung an den Verwendungszweck sorgt. Epoxidharz-Klebstoffe haften gut auf Metallen, Faserverbundwerkstoffen, Keramik, Holz und duroplastischen Kunststoffen.

Polyurethan-Klebstoffe

bieten sehr gute Adhäsion zu einer Vielzahl von Oberflächen und überzeugen mit kurzer Verarbeitungszeit, hoher Endfestigkeit sowie guten Alterungseigenschaften. Mit diesen Produkten sind kreativen und innovativen Konstruktionen also kaum Grenzen gesetzt. Polyurethan-Klebstoffe sind nach der Aushärtung relativ flexibel und gleichen hohe thermische Dehnung aus.

Ihr Partner für gute Ideen: Mit 3M sind Sie gut beraten!

Lassen Sie gleich zu Beginn die Anforderungen der Klebtechnik in Ihre Planung einfließen! So ist garantiert, dass Sie mit 3M Klebstoffen hervorragende Lösungen erzielen. Unsere Anwendungstechniker

und Fachberater zeigen Ihnen gerne, wie Sie Produkte und Fertigungsprozesse optimieren und Kosten senken. Profitieren Sie von unserer jahrzehntelangen Erfahrung in der Klebstofftechnologie!

NEU

Stark – Beständig – Flexibel

Die neuen Generalisten für Leichtbau-Kleben

Universal einsetzbar

- Verbundwerkstoffe und Multi-Material-Konstruktionen mit struktureller Festigkeit kleben
- Sehr robuste Produkte für vielfältige Applikationen

Produktivität

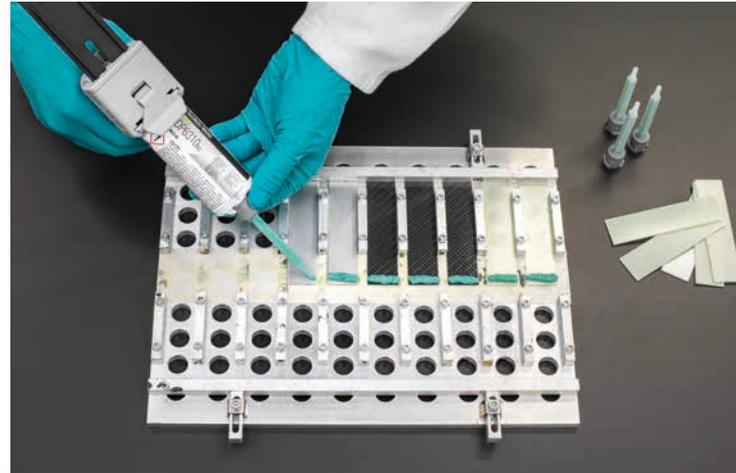
- Nur geringe Oberflächenvorbehandlung erforderlich
- Arbeits- und Prozess-Sicherheit
 - Neues Kartuschenformat verhindert Kreuzkontamination der beiden Komponenten
 - Dosieren – Mischen – Auftragen in einem Arbeitsgang: Einfach perfekte Klebverbindungen
- Schnell handfest nach 45 Minuten oder 2 Stunden

Einsparungen

- Günstiger als Schweißen oder Nieten
- Aufbau der Zugscherfestigkeit erfolgt schnell
- Qualität zum günstigen Preis – Produktfehler sind passé

Leistung

- Ausgleich hoher thermischer Dehnung
- Hohe konstruktive Festigkeit auf Verbundwerkstoffen



DP 6310 NS und DP 6330 NS für Anwendungen im industriellen Leichtbau



Zugscherfestigkeit (MPa)

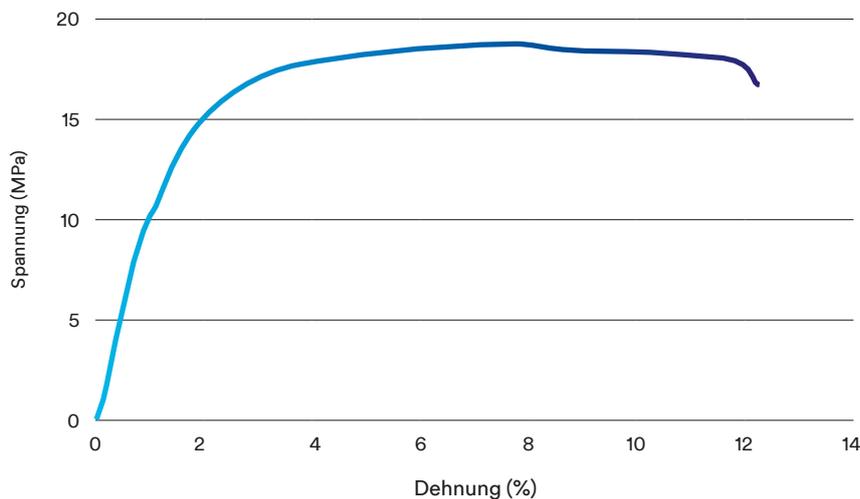
Substrat	DP 6310 NS	DP 6330 NS
Aluminium	17,9	22,8
Edelstahl	20,7	20,7
Epoxidharz (glasfasergefüllt)	16,6	20,7
Epoxidharz (kohlefasergefüllt)	22,1	23,2
Faserverbundwerkstoff (Baumwolle/Phenolharz)	8,3	8,3
PC	4,9	7,9
Polyester (glasfasergefüllt)	6,9	8,3
SMC	6,2	6,9

Ausführliche technische Daten sowie Verarbeitungshinweise für 2K-Polyurethan-Klebstoffe enthält die jeweilige Technische Produktinformation.

3M™ Scotch-Weld™ DP 6310 NS

Scotch-Weld DP 6310 NS ist ein lösemittelfreier und nicht fließender 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Polyurethanbasis mit einer Verarbeitungszeit von 9 Minuten. Das flexible Produkt mit einem 1:1 Mischungsverhältnis zeichnet sich durch hohe Zugscherfestigkeit und den Ausgleich hoher thermischer Dehnung aus und

ist u.a. für das hochfeste Kleben von Faserverbundwerkstoffen wie CFK, GFK, SMC etc. sowie von Metallen wie Aluminium und Edelstahl geeignet. Auch Kunststoffe wie ABS, PC, etc. können miteinander und mit anderen Werkstoffen geklebt werden.



DP 6310 NS	
Mischungsverhältnis B:A	1:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 15.000 - 35.000 / A: 12.000 - 20.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	9 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	45 Minuten
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	3,5 N/mm
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei - 40 °C)	24,1 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 23 °C)	24,8 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 82 °C)	6,2 MPa
Zugscherfestigkeit Epoxidharz karbonfaserverstärkt (bei 23 °C)	22,1 MPa (Kohäsionsbruch)
Zugscherfestigkeit Epoxidharz glasfaserverstärkt (bei 23 °C)	16,6 MPa (Kohäsionsbruch)

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

3M™ Scotch-Weld™ DP 6330 NS

Scotch-Weld DP 6330 NS ist ein lösemittelfreier und nicht fließender 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Polyurethanbasis mit einer Verarbeitungszeit von 15 Minuten. Das flexible Produkt mit einem 1:1 Mischungsverhältnis zeichnet sich durch hohe Zugscherfestigkeit und den Ausgleich hoher thermischer Dehnung aus und

ist u.a. für das hochfeste Kleben von Faserverbundwerkstoffen wie CFK, GFK, SMC etc. und von Metallen wie Aluminium und Edelstahl geeignet. Auch Kunststoffe wie ABS, PC, etc. können miteinander und mit anderen Werkstoffen geklebt werden.



DP 6330 NS	
Mischungsverhältnis B:A	1:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 15.000 - 27.000 / A: 12.000 - 20.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	15 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	2 Stunden
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	3,5 N/mm
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei - 40 °C)	24,8 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 23 °C)	24,8 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 82 °C)	6,8 MPa
Zugscherfestigkeit Epoxidharz karbonfaserverstärkt (bei 23 °C)	23,2 MPa (Substratbruch)
Zugscherfestigkeit Epoxidharz glasfaserverstärkt (bei 23 °C)	20,7 MPa (Substratbruch)

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

Technische Daten

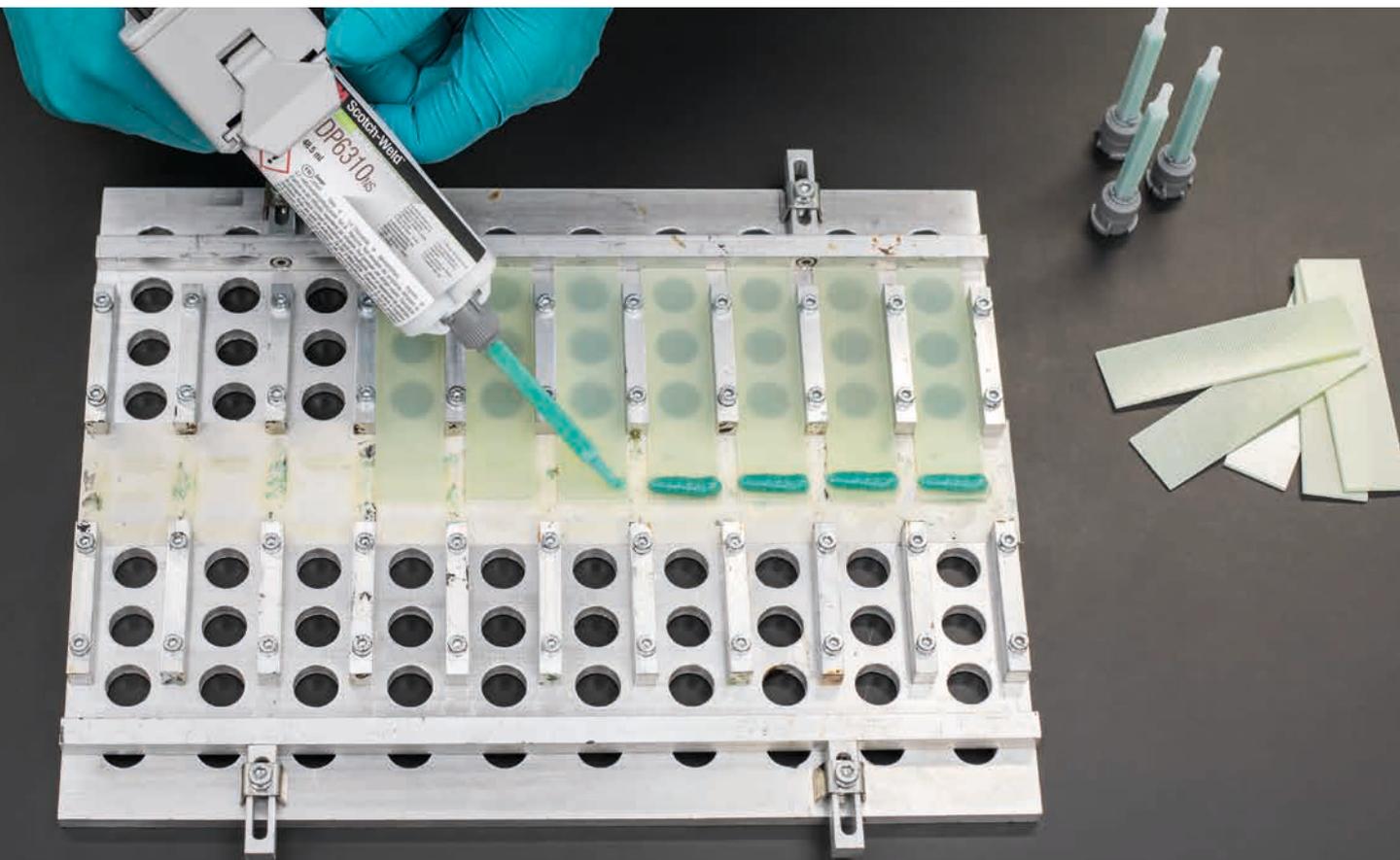
Produkt	Farbe	Mischungsverhältnis B:A	Verarbeitungszeit Min.	Handfestigkeit Min.	Fließverhalten	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung %*
DP 6310 NS	Grün	1:1	9	45	nicht fließend	18,6	12
DP 6330 NS	Grün	1:1	15	120	nicht fließend	20,0	7

* Messung nach 2 Monaten Aushärtung bei Raumtemperatur

Ausführliche technische Daten sowie Verarbeitungshinweise für 2K-Polyurethan-Klebstoffe enthält die jeweilige Technische Produktinformation.

Verarbeitungsgeräte und Zubehör

Gebindegröße	Produktbeschreibung	Material ID
48,5 ml Kartusche	Handauftragsgerät mit Vorschubkolben 1:1/2:1	7000033012
	Quadro Mischdüse	7100104991
400 ml Kartusche	Druckluftpistole	7000110542
	Quadro Mischdüse	7000028616



So kleben Sie richtig!

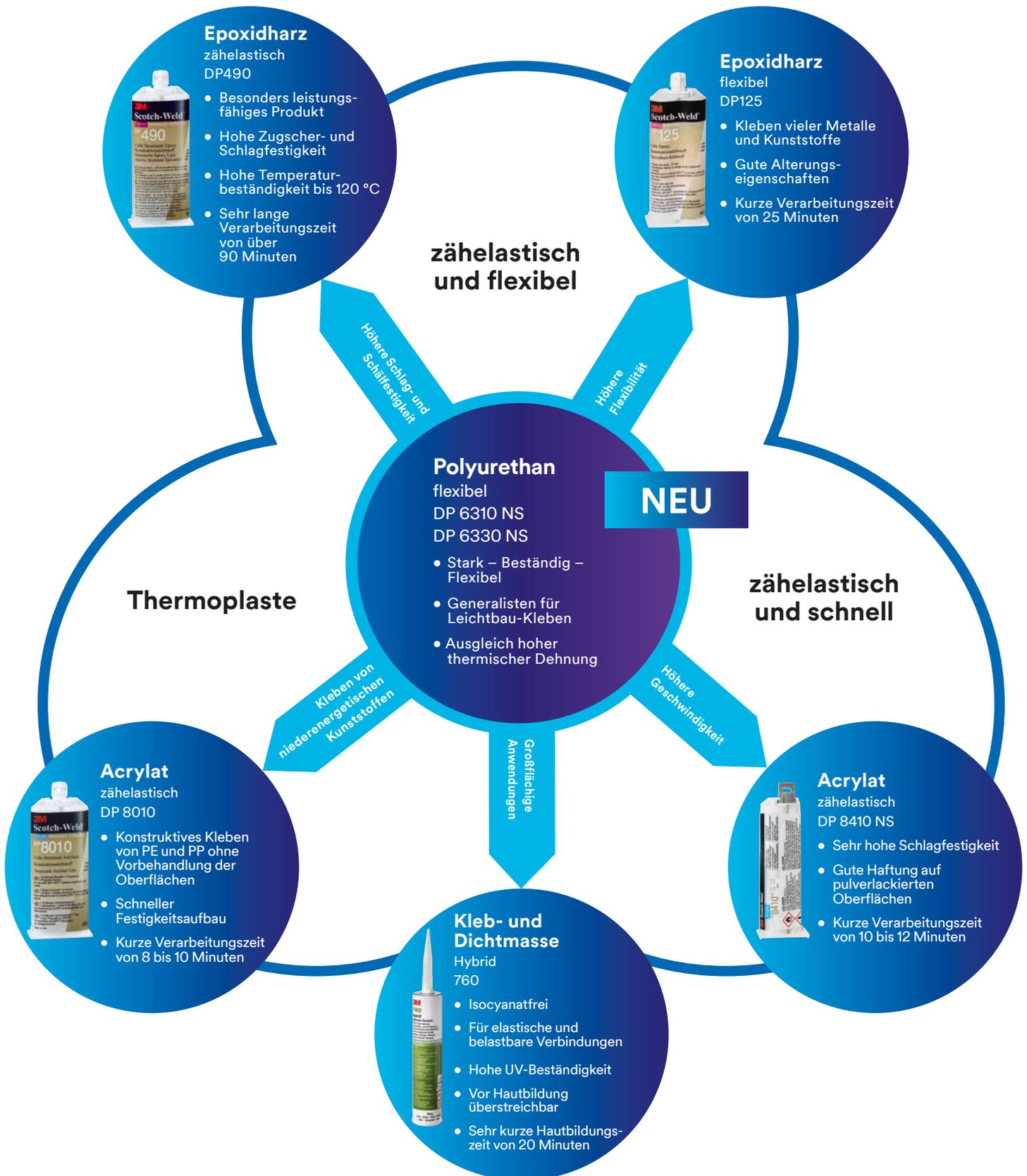
In dieser Auswahlhilfe finden Sie 2K-Konstruktionsklebstoffe sowie Hybrid 760 empfohlen für den Einsatz bei Multi-Material Konstruktionen:

		Werkstoff B						
		Metalle	Faser- verstärktes Epoxidharz	Faser- verstärkte Duroplaste	Thermo- plaste	Weitere Thermoplaste	Faser- verstärktes Nylon	
		<ul style="list-style-type: none"> Aluminium Stahl (kalt gewalzt) Stahl (verzinkt) 	<ul style="list-style-type: none"> Karbonfaser (CFK) Glasfaser 	<ul style="list-style-type: none"> Polyester (FRP) Phenol SMC 	<ul style="list-style-type: none"> Polyolefine PET HDPE 	<ul style="list-style-type: none"> Acrylglas/PMMA Polycarbonat (PC) PVC (starr) HIPS 		
Werkstoff A	Metalle	<ul style="list-style-type: none"> Aluminium Stahl (kalt gewalzt) Stahl (verzinkt) 	DP 125 DP 490	DP 490 DP 6310 NS DP 6330 NS	DP 6310 NS DP 6330 NS DP 8410 NS	DP 8005 DP 8010	DP 6310 NS DP 6330 NS DP 8410 NS	DP 6310 NS DP 6330 NS
	Faser- verstärktes Epoxidharz	<ul style="list-style-type: none"> Karbonfaser (CFK) Glasfaser 		DP 490 DP 6310 NS DP 6330 NS Hybrid 760	DP 6310 NS DP 6330 NS DP 8410 NS Hybrid 760	DP 8005 DP 8010	DP 6310 NS DP 6330 NS DP 8410 NS	DP 6310 NS DP 6330 NS
	Faser- verstärkte Duroplaste	<ul style="list-style-type: none"> Polyester (FRP) Phenol SMC 			DP 6310 NS DP 6330 NS DP 8410 NS Hybrid 760	DP 8005 DP 8010	DP 6310 NS DP 6330 NS DP 8410 NS	DP 6310 NS DP 6330 NS
	Thermoplaste	<ul style="list-style-type: none"> Polyolefine PET HDPE 				DP 8005 DP 8010	DP 8005 DP 8010	DP 8005 DP 8010
	Weitere Thermoplaste	<ul style="list-style-type: none"> Acrylglas/PMMA Polycarbonat (PC) PVC (starr) HIPS 					DP 8005 DP 8010	DP 8005 DP 8010
	Faser- verstärktes Nylon							DP 6310 NS DP 6330 NS

Wichtiger Hinweis

Das Ergebnis dieser Auswahlhilfe gibt Ihnen lediglich Anhaltspunkte für erste eigene Versuche. Alle vorstehenden Angaben stellen unsere Erfahrungswerte dar und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Prüfen Sie bitte selbst vor der Verwendung unserer Produkte, ob diese sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignen.

Leichtbau-Kleben mit 3M



2K-Klebstoffe im Einsatz

Beispiele für Applikationen

Taktzeiten im Fertigungsprozess zu verkürzen und die Produktqualität zu steigern – vor diesen Herausforderungen stehen viele Unternehmen. Durch die Entwicklung neuer und innovativer Verbundwerkstoffe entstehen für Konstrukteure immer wieder Möglichkeiten für neue Designs – verbunden mit der Chance auf Gewichtsreduktion und somit leichtere Produkte.

Multi-Material-Konstruktionen und Verbundwerkstoffe setzen den Siegeszug im industriellen Leichtbau fort. Klebstoffe als zukunftsweisende Technologie sorgen für die Umsetzung neuer Projekte in zahlreichen Märkten und Anwendungen.

Sportartikel

3M Klebstoffe bieten diese Vorteile:

- Designfreiheit
- Hohe Beanspruchung
- Witterungsbeständigkeit



Transportwesen

3M Klebstoffe bieten diese Vorteile:

- Reduzierung von Gewicht
- Ausgleich von Belastungen und Vibrationen
- Ausgleich hoher thermischer Dehnung



Schilderherstellung

3M Klebstoffe bieten diese Vorteile:

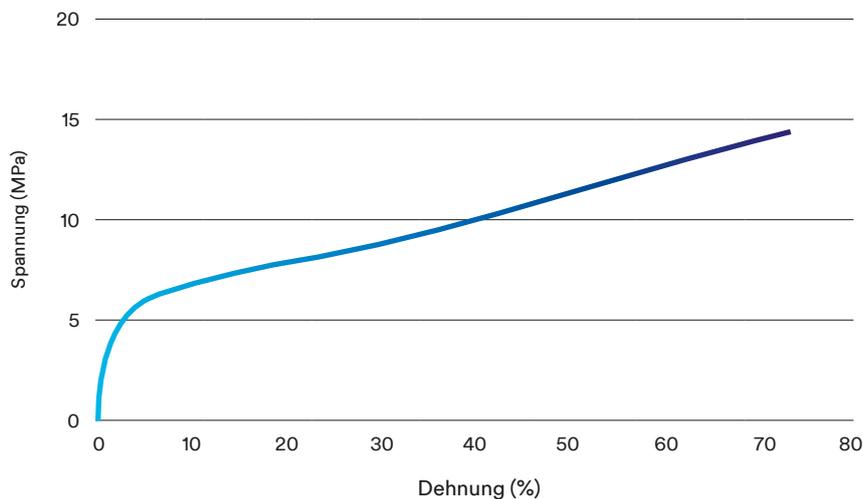
- Zuverlässigkeit
- Witterungsbeständigkeit



3M™ Scotch-Weld™ DP 125

Scotch-Weld DP 125 ist ein lösemittelfreier und flexibler 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Epoxidharzbasis für das EPX-System. Das Produkt mit kurzer Verarbeitungszeit erzielt hohe Schälkraft und zeichnet sich durch gute Alterungseigenschaften aus. Scotch-Weld DP 125 wurde entwickelt für das Kleben

von Metallen wie Stahl, Aluminium, Kupfer, von Kunststoffen wie ABS und PC, Faserverbundwerkstoffen, Glas und Keramik.



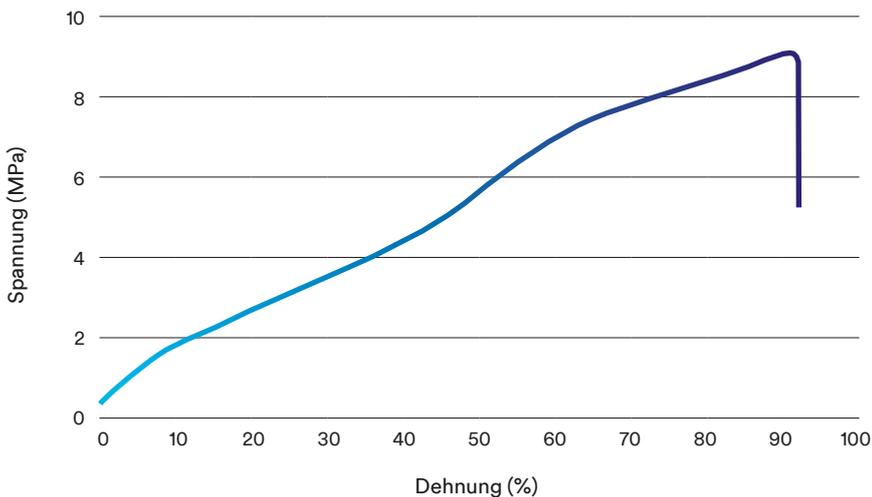
DP 125	
Mischungsverhältnis B:A	1:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 50.000 / A: 55.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	20 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	2,5 Stunden
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	6,4 N/mm
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei - 55 °C)	24 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 23 °C)	24 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 80 °C)	3 MPa
Zugscherfestigkeit GFK (bei 23 °C)	10 MPa

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

3M™ Scotch-Weld™ DP 190

Scotch-Weld DP 190 ist ein lösemittelfreier und flexibler 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Epoxidharzbasis für das EPX-System. Das Produkt mit langer Verarbeitungszeit erzielt hohe Schälkraft und zeichnet sich durch gute Nivellierungseigenschaften sowie einfache und schnelle Verarbeitung aus.

Scotch-Weld DP 190 ist UL-spezifiziert und wurde entwickelt für das Kleben von Metallen wie Stahl, Aluminium, Kupfer, von Kunststoffen wie ABS und PC, von Faserverbundwerkstoffen, Gummi, etc.



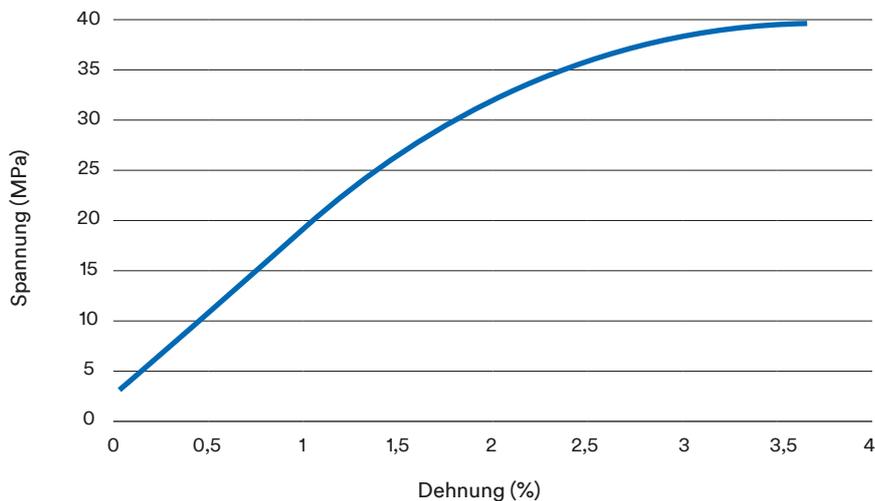
DP 190	
Mischungsverhältnis B:A	1:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 125.000 / A: 60.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	90 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	240 - 360 Minuten
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	2,1 N/mm
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei - 55 °C)	11 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 23 °C)	18 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 80 °C)	3 MPa
Zugscherfestigkeit GFK (bei 23 °C)	10 MPa (Kohäsionsbruch)

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

3M™ Scotch-Weld™ DP 490

Scotch-Weld DP 490 ist ein lösemittelfreier, zähelastischer und thixotroper 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Epoxidharzbasis für das EPX-System. Das Produkt mit sehr langer Verarbeitungszeit (> 90 Minuten) erzielt sehr hohe Schälkraft, hohe Zugscherfestigkeit und zeichnet

sich durch seine hohe Temperaturbeständigkeit aus. Scotch-Weld DP 490 wurde entwickelt für das Kleben von Metallen wie Aluminium, Stahl und Messing, von Kunststoffen wie ABS, PA, PC, Hart-PVC, etc. sowie von Faserverbundwerkstoffen.



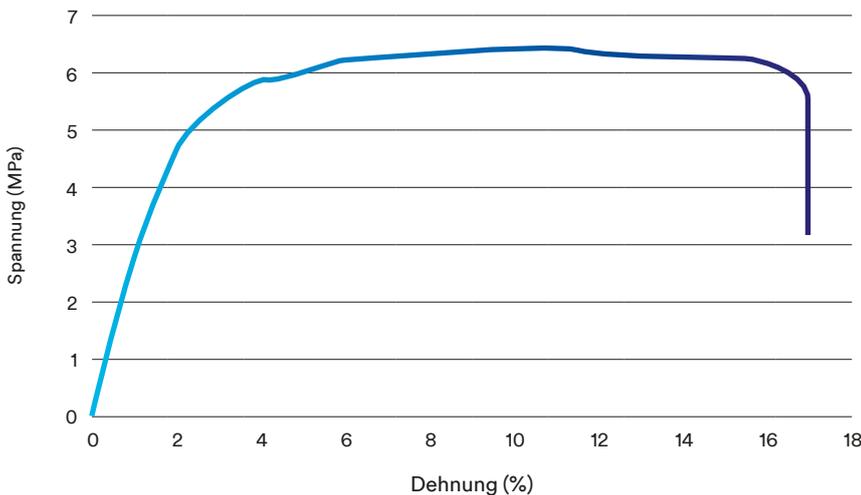
DP 490	
Mischungsverhältnis B:A	2:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 520.000 / A: 100.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	> 90 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	4 - 6 Stunden
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	6,4 N/mm
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei - 55 °C)	17 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 23 °C)	26 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 80 °C)	12 MPa
Zugscherfestigkeit Epoxidharz karbonfaserverstärkt (bei 23 °C)	36 MPa (Substratbruch)
Zugscherfestigkeit Epoxidharz glasfaserverstärkt (bei 23 °C)	30 MPa (Substratbruch)

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

3M™ Scotch-Weld™ DP 8005

Scotch-Weld DP 8005 ist ein lösemittelfreier und zähelastischer 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Acrylatbasis für das EPX-System. Das Produkt mit sehr kurzer Verarbeitungszeit eignet sich insbesondere für das strukturelle Kleben von niederenergetischen Kunststoffen wie PE, PP und TPE ohne Oberflächen-

vorbehandlung. Scotch-Weld DP 8005 verbindet zudem weitere Kunststoffe wie ABS, Hart-PVC, PMMA, dazu Faserverbundwerkstoffe, lackierte, geprimerte Metalle, Glas, Holz, etc.



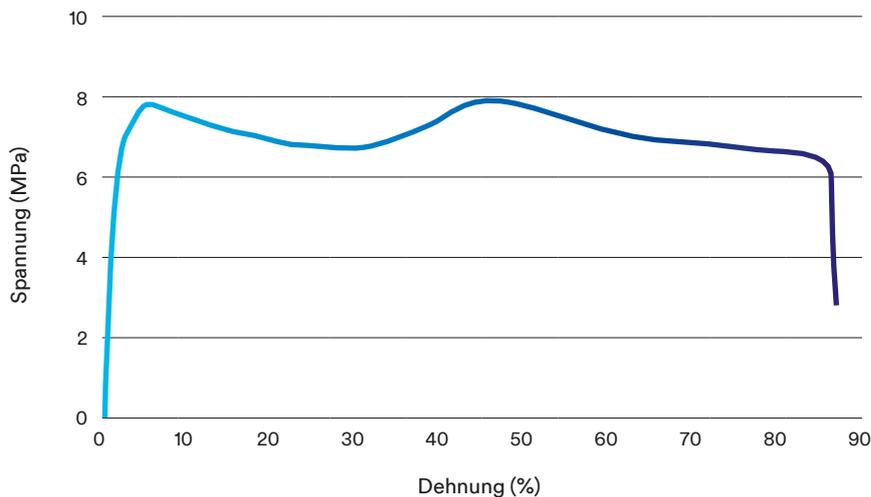
DP 8005	
Mischungsverhältnis B:A	10:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 17.000 - 30.000 / A: 35.000 - 55.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	2 - 3 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	3 Stunden
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	3,0 N/mm
Zugscherfestigkeit HDPE (bei - 29 °C)	5,2 MPa
Zugscherfestigkeit HDPE (bei 23 °C)	7,6 MPa
Zugscherfestigkeit HDPE (bei 82 °C)	2,1 MPa
Zugscherfestigkeit Epoxidharz glasfaserverstärkt (bei 23 °C)	17,1 MPa (Kohäsionsbruch)
Zugscherfestigkeit GFK (bei 23 °C)	10,3 MPa (Substratbruch)

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

3M™ Scotch-Weld™ DP 8010

Scotch-Weld DP 8010 ist ein lösemittelfreier und zähelastischer 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Acrylatbasis für das EPX-System. Das Produkt mit kurzer Verarbeitungszeit eignet sich insbesondere für das strukturelle Kleben von niederenergetischen Kunststoffen wie PE, PP und TPE ohne Oberflächen-

vorbehandlung. Scotch-Weld DP 8010 verbindet zudem weitere Kunststoffe wie ABS, Hart-PVC, PMMA, dazu Faserverbundwerkstoffe, lackierte, geprimerte Metalle, Glas, Holz, etc.



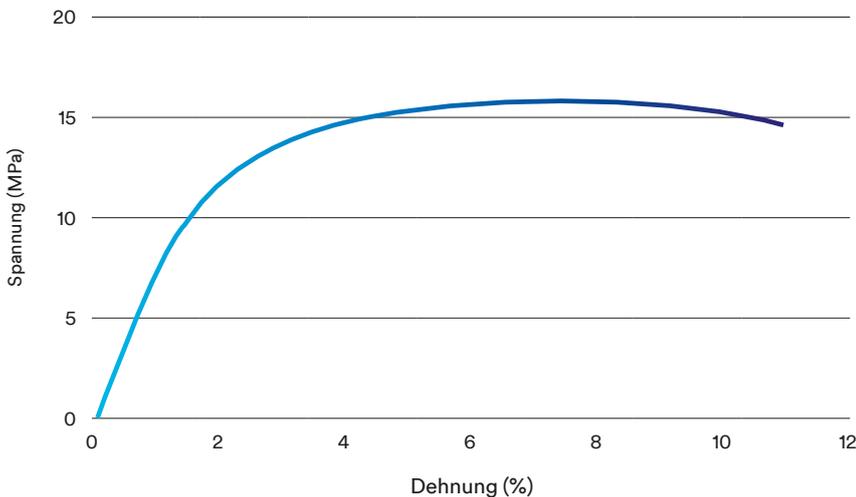
DP 8010	
Mischungsverhältnis B:A	10:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 27.000 / A: 17.000 - 40.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	10 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	60 Minuten
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	nicht getestet
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei - 29 °C)	23,9 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 23 °C)	20,1 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 82 °C)	2,5 MPa
Zugscherfestigkeit CFK Epoxidmatrix (bei 23 °C)	19,7 MPa (Kohäsionsbruch)

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

3M™ Scotch-Weld™ DP 8410 NS

Scotch-Weld DP 8410 NS ist ein lösemittelfreier und nicht fließender 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Acrylatbasis mit einer Verarbeitungszeit von 10 bis 12 Minuten. Das zähelastische Produkt mit einem 10:1 Mischungsverhältnis zeichnet sich durch sehr hohe Schlagfestigkeit und sehr gute Zugscherfestigkeit aus,

und ist u.a. für das hochfeste Kleben von Metallen und Kunststoffen wie ABS, PC, PMMA, PVC, etc. geeignet.



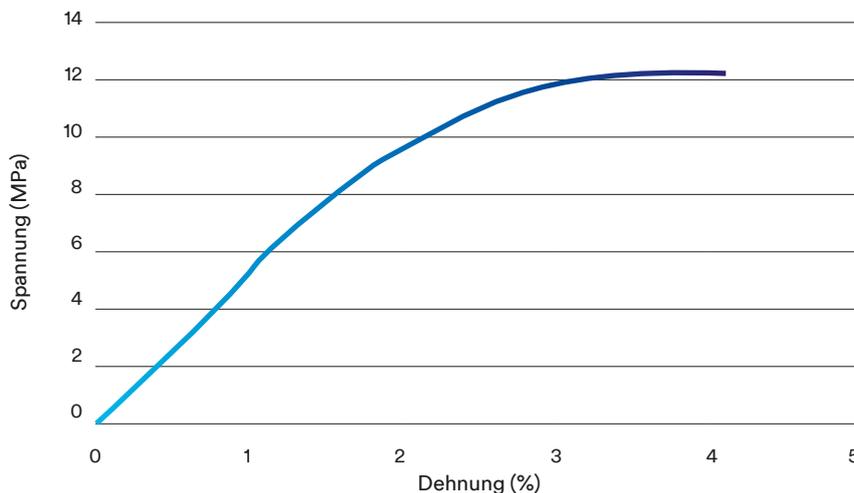
DP 8410 NS	
Mischungsverhältnis B:A	10:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 65.000 / A: 30.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	10 - 12 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	14 - 16 Minuten
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	11,2 N/mm
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei - 55 °C)	nicht getestet
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 23 °C)	27,1 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 82 °C)	8,6 MPa
Zugscherfestigkeit Epoxidharz karbonfaserverstärkt (bei 23 °C)	4,1 MPa (Kohäsionsbruch)
Zugscherfestigkeit GFK (bei 23 °C)	6,9 MPa (Substratbruch)

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

3M™ Scotch-Weld™ DP 8825 NS

Scotch-Weld DP 8825 NS ist ein geruchsarmer, lösemittelfreier und nicht fließender 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Acrylatbasis mit einer Verarbeitungszeit von 22 bis 24 Minuten. Das zähelastische Produkt mit einem 10:1 Mischungsverhältnis zeichnet sich durch sehr hohe Schlagfestigkeit und

sehr gute Zugscherfestigkeit aus, und ist u.a. für das hochfeste Kleben von Kunststoffen wie ABS, PC, PMMA, PVC, etc. sowie von Metallen geeignet.



DP 8825 NS	
Mischungsverhältnis B:A	10:1
Viskosität in mPa s (bei 23 °C)	B: 35.000 / A: 15.000
Verarbeitungszeit (bei 23 °C)	22 - 24 Minuten
Handfestigkeit (bei 23 °C)	42 - 46 Minuten
Schälfestigkeit (bei 23 °C)	5,2 N/mm
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei - 55 °C)	nicht getestet
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 23 °C)	21,0 MPa
Zugscherfestigkeit Aluminium (bei 82 °C)	4,9 MPa
Zugscherfestigkeit Epoxidharz karbonfaserverstärkt (bei 23 °C)	18,8 MPa (Kohäsionsbruch)
Zugscherfestigkeit GFK (bei 23 °C)	3,8 MPa (Adhäsionsbruch)

- Aluminium vor der Klebung säuregeätzt
- Vorbehandlung der Verbundwerkstoffe: Reinigung mit Isopropanol / Schleifen / Reinigung mit Isopropanol

3M™ Hybrid Kleb- und Dichtmasse 760

3M Hybrid Kleb- und Dichtmasse 760 ohne Isocyanate ermöglicht permanente flexible und widerstandsfähige Verbindungen zu Kunststoffen wie PS und PVC, Fiberglas, Glas, Aluminium, lackierten Metallen, Beton und Holz. Das Produkt mit einer Hautbildungszeit von etwa 20 Minuten ermöglicht dünne Klebschichten und verfügt

über exzellente UV-Beständigkeit. 3M 760 härtet schnell mit Luftfeuchte aus und entwickelt sehr gute Adhäsion zu den meisten Fügepartnern.



	Hybrid 760
Hautbildungszeit ISO 291 (bei 23 °C und 50 % RF)	20 + 10 Minuten
Härterate ISO 291 (bei 23 °C und 50 % RF)	3 mm / 24 Stunden
Shore A Härte ISO 868 - 3 Sekunden	50 - 60
Dichte (g/cm ³)	1,61
Bruchdehnung ISO 37	> 100 %
E-Modul bei 100 %	> 1,3 MPa
Zugscherfestigkeit ISO 37	> 2,0 MPa

Technischer Fragebogen

kopieren – ausfüllen – faxen oder mailen

Unsere Kontaktdaten finden Sie auf der Rückseite.

Ihre Kontaktdaten

Datum _____

Firma _____

Branche _____

Straße _____

PLZ/Ort _____

Kontakt _____

Abteilung _____

Telefon _____ Fax _____

E-Mail _____

Sie wünschen

Rückruf

Muster

Technische Information

Besuch nach Absprache

1. Anwendung

Neuanwendung ja nein

Beschreibung _____

Bisherige Methode _____

2. Endprodukt

3. Größe der Klebfläche

Länge x Breite / Durchmesser

4. Werkstoffe (bitte genaue Bezeichnung angeben)

5. Beanspruchung

5.1 Temperatureinsatzbereich von / bis

kurzzeitig dauernd

bis _____ bis _____

5.2 Mechanische Einflüsse

Zug-, Scher-, Schäl-, Spalt-, Schlagbelastung, Schwingungen etc.

5.3 Chemische Einflüsse

Wasser, Chemikalien, Umwelt etc.

6. Oberflächenvorbehandlung

7. Verarbeitung

per Hand automatisch

8. Volumen

_____ Kartuschen jährlich monatlich

_____ Fässer einmalig regelmäßig

Wichtige Hinweise:

Alle vorstehenden Angaben stellen unsere Erfahrungswerte dar und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Prüfen Sie bitte selbst vor der Verwendung unserer Produkte, ob diese sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Bitte beachten Sie bei der Verwendung alle einzuhaltenden Sicherheits- und Arbeitsschutzvorschriften. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für unsere Produkte regeln sich nach den kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M und Scotch-Weld sind Marken der 3M Company. Technische Änderungen und Druckfehler vorbehalten. Stand: 10/2017
© 3M 2017. Alle Rechte vorbehalten. AD36-0073 1.0

**Industrie-Klebebänder, Klebstoffe
und Kennzeichnungssysteme****3M Deutschland GmbH**

Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss

Telefon: +49 2131 14 - 3330
Telefax: +49 2131 14 - 3200
E-Mail: kleben.de@mmm.com
Internet: www.3M-klebtechnik.de

3M (Schweiz) GmbH

Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon

Telefon: +41 44 724 - 9121
Telefax: +41 44 724 - 9014
E-Mail: kleben.ch@mmm.com
Internet: www.3M.com/ch/kleben

3M Österreich GmbH

Kranichberggasse 4
1120 Wien

Telefon: +43 1 86686 - 495
Telefax: +43 1 86686 - 10495
E-Mail: kleben-at@mmm.com
Internet: www.3M.com/at/kleben