



Divisione Automotive Aftermarket

Sigillante poliuretano

3M 08684 • 08365 • 08694 • 08689

1) Part Number

3M™ Sigillante uretanico 08684 - Grigio
3M™ Sigillante uretanico 08365 - Beige
3M™ Sigillante uretanico 08694 - Nero
3M™ Sigillante uretanico 08689 - Bianco

2) Descrizione e usi finali

3M™ Sigillante uretanico è una scelta eccellente per sigillare giunzioni in modo da prevenire la penetrazione di acqua, polvere e aria e offre resistenza alla corrosione in questi punti. I sigillanti uretanici 3M™ offrono eccellenti proprietà di riempimento delle cavità e sono progettati per l'utilizzo su superfici epossidiche, a base di uretano, ad alto spessore e primerizzate. I sigillanti devono essere ricoperti con uno strato di finitura se esposti a raggi ultravioletti.

Utilizza i sigillanti con gli accessori seguenti:

- 3M™ Applicatore a pistola per cartucce monocomponente (PN 08990)
- 3M™ Pistola per estrusione manuale professionale (PN 08013)
- 3M™ Ugelli filettati per cartucce (PN 08187) 50/confezione

3) Proprietà fisiche

Nota: le informazioni e i dati tecnici seguenti devono essere considerati solo rappresentativi o tipici e non devono essere utilizzati per scopi di definizione delle specifiche.

Contenitore	Cartuccia in alluminio da 310 ml
Base	Uretano con indurimento a umido
Densità	1174 kg/m ³
Colore	08694 (nero), 08694 (grigio), 08689 (bianco), 08365 (beige)
Punto di infiammabilità	33 °C (metodo a vaso chiuso)
Contenuto di parti solide	0.95
Consistenza	Pasta densa
Solvente	Quantità minima di xilene
Temperatura di esercizio	Da -31 °C a +82 °C

4) Istruzioni per l'uso

NOTA: la procedura consigliata 3M implica che tutti i sigillanti, a meno che non siano appositamente progettati per l'uso su metallo nudo, vengano applicati su vernici e primer preparati in modo appropriato e destinati all'applicazione specifica. L'applicazione su metallo nudo non offre una protezione adeguata dalla corrosione. È sconsigliato l'uso di un primer di ancoraggio a diretto contatto con qualsiasi sigillante 3M. L'acido residuo può indebolire il fissaggio.

1. Strofinare leggermente l'area verniciata su cui deve essere applicato il prodotto utilizzando 3M™ Scotch-Brite™ Tampone abrasivo (PN 07447).
2. Pulisci con un prodotto detergente conforme ai requisiti per composti organici volatili per la rimozione di agenti contaminanti delle superfici. Fai riferimento al catalogo della divisione 3M Automotive Aftermarket per informazioni su un prodotto compatibile a questi requisiti nella tua area.
3. Fora il sigillo in corrispondenza della bocchetta della cartuccia e installa l'ugello. Utilizza la linguetta per rimuovere il sigillo in metallo alla base della cartuccia. Installa la cartuccia in una pistola per cianfrinatura adatta (vedi le informazioni di riferimento nella sezione sull'uso del prodotto).
4. Taglia l'ugello in base alla dimensione desiderata del cordone.
5. Applica il sigillante e lavora il materiale (se necessario) in base all'aspetto finito desiderato. Utilizza acqua o un solvente delicato come un detergente di prima pulitura a questo scopo. Non trattare con solventi contenenti alcol perché interromperanno il processo di indurimento del sigillante.
6. Attendi almeno 30 minuti prima di verniciare (cordone da 0,63 cm a 21 °C, 50% di umidità). Per cordoni più spessi, temperature inferiori o umidità minore, attendi per un tempo maggiore prima di verniciare.

5) Conservazione

Conserva a temperatura ambiente. Ruota le giacenze in base al metodo FIFO (primo entrato, primo uscito). Se conservato in base alle condizioni consigliate in contenitori originali mai aperti, questo prodotto ha una durata di conservazione di 12 mesi. Utilizza il prodotto in un'area ben ventilata.

6) Sicurezza

Prima di utilizzare questo prodotto, fai riferimento alle informazioni su salute e sicurezza disponibili sull'etichetta e nella scheda informativa sulla sicurezza del materiale.



3M Sigillante uretanico 08684 • 08365 • 08694 • 08689 è progettato ESCLUSIVAMENTE PER USO INDUSTRIALE PROFESSIONALE.

Prima di utilizzare il prodotto, leggi tutte le istruzioni e la scheda informativa sulla sicurezza del materiale.

IMPORTANTE: poiché questo prodotto contiene materiali pericolosi, è necessario indossare sempre dispositivi di protezione individuali appropriati. Per istruzioni complete su come maneggiarlo e per informazioni sulla protezione individuale, fai riferimento all'etichetta e consulta la scheda informativa sulla sicurezza del materiale. Questi documenti sono disponibili presso il tuo grossista. Il fornitore non riconosce alcuna responsabilità qualora l'utilizzatore non indossi il dispositivo di protezione individuale consigliato.

7) Avviso importante

L'utilizzo del prodotto 3M descritto in questo documento presuppone che l'utilizzatore abbia una precedente esperienza sull'uso di questo tipo di prodotti e che sarà utilizzato da un professionista competente. Tutte le informazioni e le caratteristiche tecniche riportate in questo documento si riferiscono a questo specifico prodotto 3M e non possono essere applicate ad altri prodotti o situazioni. Ogni azione o utilizzo di questo prodotto fatte in violazione a questo documento sono a rischio e pericolo dell'utilizzatore. Il rispetto delle informazioni e delle specifiche relative al prodotto 3M contenute nel presente documento, non esonera l'utilizzatore dal rispetto delle linee guida supplementari (norme di sicurezza, procedure). È necessario rispettare la conformità alle esigenze operative, soprattutto in rispetto all'ambiente e all'uso di strumenti con questo prodotto. 3M (che non è in grado di verificare o controllare questi elementi) non sarà ritenuta responsabile per le conseguenze dovute a qualunque tipo di violazione di queste regole che rimangono esterne al proprio controllo.

8) Bollettino del servizio tecnico

Il servizio tecnico 3M ha testato e approvato i sigillanti uretanici 3M™ (08684, 08365, 08694 e 08689) per l'uso in applicazioni a diretto contatto sul metallo e in combinazione con operazioni di saldatura a resistenza per punti tipo "squeeze" (STRSW, Squeeze Type Resistance Spot Welding). Applica il sigillante 3M™ (08684, 08365, 08694 e 08689) ad acciaio pulito e asciutto carteggiato in preparazione a operazioni di saldatura. Segui la metodologia di riparazione comune e/o le informazioni specifiche dell'OEM se necessario. Per le procedure di preparazione, esegui sempre saldature di prova per determinare le impostazioni corrette della saldatrice. Pulisci le superfici abrase tramite un detergente per superfici conforme ai requisiti per composti organici volatili, applica il sigillante 3M™ (08684, 08365, 08694 e 08689) in modo da coprire tutte le superfici metalliche e fissa insieme i pezzi prestando attenzione a mantenere la copertura del metallo. Salda in base alle procedure standard di saldatura a resistenza per punti tipo "squeeze". Rimuovi il sigillante in eccesso utilizzando un detergente conforme ai requisiti per composti organici volatili e procedi alla riparazione in base alla metodologia normale. I sigillanti 3M™



Scheda tecnica

Data di inizio validità: 26/4/16 Sostituisce: 1/6/13

(08684, 08365, 08694 e 08689) proteggono dalla penetrazione di acqua, polvere e aria nelle giunzioni delle automobili e sono compatibili con le vernici a base di solventi e ad acqua del settore automobilistico per prevenire la corrosione dell'acciaio*.

- Test SAE J 2334.

Per ulteriori informazioni su salute e sicurezza

3M Italia S.r.l.
Via Norberto Bobbio, 21
20096 Pioltello (MI)

3mautocarrozzeria@mmm.com
www.3mautocarrozzeria.it