



Automotive Aftermarket Division

3M 08122 Konstruktionsklebstoff

1) Teilenummern

3M 08122: Doppelkartuschen (37,5 ml)

Ausrüstung:

3M 08190: Manuelle Applikatorpistole

3M 08197: Mischdüsen

2) Beschreibung und Endverwendungen

3M 08122 ist ein transparenter/weißer Zweikomponenten-Epoxyd-Klebstoff mit hoher Klebkraft.

3M 08122 ist für das Verkleben von Stahl, Aluminium und SMC konzipiert. Er wird zum Auswechseln von Karosserieteilen wie etwa Seitenwänden oder Tür- und Dachblechen verwendet.

NICHT GEEIGNET für Strukturbauteile wie Säulen, Schweller oder tragende Teile.

3) Physikalische Eigenschaften

	Basis (B)	Härter (A)
Chemische Bestandteile	Zähes Epoxid	Modifizierte Amine
Farbe	Offwhite	Offwhite
Konsistenz	Geringfügig verlaufende Paste	Geringfügig verlaufende Paste
Spezifisches Gewicht	1,14	1,07
Mischverhältnis (Gewicht)	100 Teile	47 Teile
Mischverhältnis (Volumen)	100 Teile	50 Teile
Topfzeit (23 °C) 20 g	30 Min.	
Austrocknung in Mischdüse (23 °C)	15 Min.	
Verarbeitungszeit (23 °C)	30 Min.	

4) Produktleistung

Die Ergebnisse für die Scherfestigkeit sind in Megapascal (MPa) angegeben (1 MPa = 10 kg/cm²).

Die detaillierten Prüfnormen werden an das European AC&S Lab (Techn. Service) übermittelt.

A. Scherfestigkeit bei Überlappung (Overlap Shear Strength, OLSS)

Probe: Geschliffener und entfetteter Stahl

Bedingungen: 5 Minuten Verarbeitungszeit
Raumtemperatur
etwa 100 µm dicker Klebstofffilm

Trockenzeit (in Std.)	1,5	2	3	4	24
Scherfestigkeit (MPa)	0,8	2,9	10,2	16,1	20,0

B. Entwicklung der Schälfestigkeit

Probe: Geschliffener und entfetteter Stahl

Bedingungen: 5 Minuten Verarbeitungszeit
Raumtemperatur
etwa 100 µm dicker Klebstofffilm

Trockenzeit (in Std.)	1	1,5	2	2,5	3	4	5	8	24
Schälfestigkeit (MPa)	3	4	12	40	75	90	95	100	105

C. Scherfestigkeit gegenüber Verarbeitungszeit

Probe: Geschliffener und entfetteter Stahl

Bedingungen: Getestet nach Trockenzeit von 24 Stunden
Raumtemperatur
etwa 100 µm dicker Klebstofffilm

VERARBEITUNGSZEIT IN MIN.	5	15	30
SCHERFESTIGKEIT (MPA)	19,9	20,0	19,8



D. Scherfestigkeit mit unterschiedlichen Substraten:

Bedingungen: 5 Minuten Verarbeitungszeit
Aushärtung bei RT 10 Tage
etwa 100 µm dicker Klebstofffilm

Scherfestigkeit (MPa)

geschliffener Stahl:	18,5
blanker Stahl:	10,6
PVC:	2,0
Polycarbonat:	2,3
Polypropylen:	1,3

E. Einfluss der Temperatur auf die Aushärtung

Probe: Geschliffener und entfetteter Stahl

Bedingungen: - 5 Minuten Verarbeitungszeit
- etwa 100 µm dicker Klebstofffilm

Scherfestigkeit (MPa)

2 Std. bei RT:	2.9
30 Min. bei 60 °C:	18.1

F. Temperaturbeständigkeit

Probe: Geschliffen und entfettet

Bedingungen: - 5 Minuten Verarbeitungszeit
- Aushärtung 10 Tage bei RT
- etwa 100 µm dicker Klebstofffilm

Probe getestet bei:	RT	80 °C
Scherfestigkeit (MPa)	18,5	1,5

5) Gebrauchsanweisung

Oberflächenvorbereitung

Metall:

- von Staub befreit mit ölfreiem Lösungsmittel wie beispielsweise 3M 08984 Klebstoffreiniger
- sandgestrahlt oder geschliffen mit sauberem feinkörnigem Schleifmittel
- erneut abgewischt mit 3M 08984 Klebstoffreiniger, um lose Partikel zu entfernen

Hartkunststoffe:

- abgewischt mit Isopropanol oder aliphatischem Verdünner
- geschliffen mit feinkörnigen Schleifmitteln
- abgewischt mit Isopropanol oder aliphatischem Verdünner

Kartuschenvorbereitung

- Die Doppelkartusche in den 3M 08190 Applikator einsetzen.
- Die Kappe abnehmen und die 3M 08197 Mischdüse anbringen.
- Den Abzug betätigen, bis eine geringe Menge Klebstoff aus der Düse quillt.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass der Klebstoff gleichmäßig und ungehindert aus beiden Öffnungen der Kartusche fließt.

Verarbeitungsmethode

- Auf beiden zu verklebenden Oberflächen (oder nur auf einer, falls dies einfacher ist) eine durchgehende Klebstoffraupe auftragen und den Klebstoff gleichmäßig verteilen.
- Die Verbindung innerhalb von 30 Minuten herstellen und die Teile für mindestens 2 Stunden mit Klemmen fixieren.
 - *Hinweis: Die verklebten Oberflächen können während dem Aushärten folgendermaßen am Verrutschen gehindert werden:*
- Haft- oder Punktschweißen entlang der Verbindung in Abständen von 10–15 cm.
- Klemmen verwenden, damit sich das Teil nicht verbiegen kann.
 - Die Gebrauchsfestigkeit für nicht geschweißte, gebogene Teile ist nach etwa 2 bis 3 Stunden bei 23 °C erreicht. Diese Dauer kann durch Erwärmen auf 60 °C (Ofen oder Infrarot) auf 15 Minuten verkürzt werden.



Technisches Datenblatt

Gültig ab: 17.06.2016 Ersetzt: 05.11.2011

FAB-Diagramm

Merkmale	Vorteile	Nutzen
DUO-PACK SYSTEM	Kein Mischen erforderlich Leicht anwendbar	Spart Zeit Benutzerfreundlich
ZWEIKOMPONENTEN- EPOXID-KLEBSTOFF	Hohe Scherfestigkeit Schlagfest und flexibel (stoßfest) Vermeidung von Korrosion	Reparaturqualität

Hauptmerkmale

Leicht bedienbares System.....siehe unten

Extrem hohe Scherfestigkeit.....NB 4

Schnelles Aushärten

Aushärtung kann durch Erwärmen beschleunigt werden.....siehe unten

Stoßfest/korrosionsbeständig

Hinweis: Informationen zu den Techniken der Produktvorführung finden Sie im entsprechenden technischen Service-Bulletin/Kapitel.

Spezifische Techniken der Produktvorführung:

- Leicht zu bedienen:

Demonstrieren Sie, wie einfach und schnell das System vorbereitet werden kann.

- Hohe Scherfestigkeit:

Halten Sie eine Scherprobe (Stahl/Stahl) bereit und fordern Sie den Kunden auf, die Probe zu brechen.

- Schnellere Aushärtung durch Erwärmung:

Bereiten Sie eine Scherprobe mit Stahl vor. Legen Sie sie in einen Ofen oder unter eine Infrarotlampe und zeigen Sie, dass sie nach 15 Minuten ausgehärtet ist.

Was Sie tun und was Sie lassen sollten

- Bereiten Sie die Oberflächen korrekt vor.
- Wechseln Sie die Düse aus, wenn sie länger als 20 Minuten nicht verwendet wird.
- Verschließen Sie die Kartusche nach der Verwendung mit der Kappe.
- Tragen Sie keine zu dicke Klebstoffschicht auf.
- Lagern Sie das Produkt nicht unter 0 °C.



6) Aufbewahrung

Kühl und trocken aufbewahren. Das beste Ergebnis wird erzielt, wenn der Klebstoff bei einer Raumtemperatur von 15 bis 30 °C aufbewahrt und aufgetragen wird.

Haltbarkeit: Unter normalen Lagerbedingungen 12 Monate ab dem Herstellungsdatum. Beachten Sie die Chargennummer und das Mindesthaltbarkeitsdatum auf den Kartuschen.

7) Sicherheit

Bitte beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt oder kontaktieren Sie die für die Toxikologie zuständige Abteilung von 3M.

3M 08122 Konstruktionsklebstoff ist AUSSCHLISSLICH FÜR DIE PROFESSIONELLE INDUSTRIELLE VERWENDUNG VORGESEHEN.

8) Wichtige Hinweise

Die vorstehenden Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar und beschreiben das Produkt nur im Hinblick auf Sicherheitserfordernisse. Es obliegt dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt richten sich nach den jeweiligen vertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

Zusätzliche Produkt- und Sicherheitsinformationen:



3M Deutschland GmbH
Autoreparatur-Systeme
Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss
Tel.: 0 21 31 / 14-20 20
Fax: 0 21 31 / 14-32 00
E-Mail: Autoreparatur@3M.com
www.3M.de/autoreparatur

3M Österreich GmbH
Autoreparatur-Systeme
Kranichberggasse 4
1120 Wien
Tel.: 01 / 86 686-474
Fax: 01 / 86 686-229
E-Mail: autoreparatur-at@mmm.com
www.3M-autoreparatur.at

3M Schweiz GmbH
Autoreparatur-Systeme
Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon
Tel.: 044 / 724 91 42
Fax: 044 / 724 94 40
E-Mail: 3M-Auto.ch@mmm.com
www.3M-autoinfo.ch