

Automotive Aftermarket Division

3M™ 08115 Plaatwerklijm

1) Artikelnummers

3M™ 08115: Duopakpatronen, 200 ml (verhouding 2/1 naar volume)

Applicators:

3M™ 08117: handmatig aanbrengpistool

3M™ 09930: pneumatisch aanbrengpistool

2) Beschrijving en gebruik

3M™ 08115 is een tweecomponenten-epoxylijm die een krachtige hechting biedt.

3M™ 08115 is speciaal ontwikkeld om staal, aluminium en SMC te lijmen. De plaatwerklijm kan worden gebruikt bij de vervanging van zij-, deur- en dakpanelen van auto's en andere plaatmetalen carrosseriedelen.

NIET GEBRUIKEN op structuurdelen, zoals zuilen, dorpels, basisconstructie en dergelijke.

3) Fysieke eigenschappen

	Basis (B)	Verhardingsmiddel (A)
Chemische samenstelling	Verhard epoxy	Gemodificeerd amine
Kleur	Zwart	Butterscotch
Consistentie	Viskeuze pasta	Viskeuze pasta
Specifieke zwaarte	0,96	1,20
Mengverhouding naar gewicht	172 delen	100 delen
Mengverhouding naar volume	200 delen	100 delen
Open tijd (23 °C) 20 g	60 min	
Verblijftijd menger (23 °C)	30 min	
Verwerkingstijd (23 °C)	90 min	

4) Productprestaties

De volgende productprestatiegegevens zijn verkregen in het 3M-laboratorium onder de opgegeven omstandigheden. De volgende gegevens vertegenwoordigen typische resultaten verkregen met 3M™ 08115 na toepassing op correct voorbereide ondergronden, uitgehard en getest volgens de aangegeven methoden.

A. Afschuifsterkte bij de overlap

Stalen ondergronden

Ondergronden	Afschuifsterkte bij de overlap (MPa)
Koudgerold staal (1,4 mm)	27,1 (C)
Koudgerold staal (0,7 mm)	16,7 (SV)
Thermisch verzinkt staal (0,8 mm)	16,7 (SV)
Gegalvaniseerd gelegeerd staal (0,7 mm)	14,3 (SV)

C: cohesieve breuk

SV: staalvorming

- Oppervlaktevoorbereiding: Afvegen met oplosmiddel (MEK/tolueen)
Geschuurd met P80
Afvegen met oplosmiddel (MEK/tolueen)
- Dikte van de lijmrands: 250-300 µm
- Uithardingscyclus: 14 dagen bij 23 °C ± 2 °C
- Temperatuur bij testen: 23 °C ± 2 °C
- Snelheid waarmee de verbinding loskomt: 13 mm/min

Aluminium ondergrond

Ondergrond	Afschuifsterkte bij de overlap (MPa)
Aluminium 6111 (1,6 mm)	21,7 (C)

C: cohesieve breuk

- Oppervlaktevoorbereiding: Afgeschuurd met 3M™ Scotch-Brite™ Rivet Cleaning Disc
Afgeveegd met 3M™ 08984 Universeel oplos-
en
reinigingsmiddel.
- Dikte van de lijmrands: 250-300 µm
- Uithardingscyclus: 7 dagen bij 23 °C
- Temperatuur bij testen: 23 °C ± 2 °C
- Snelheid waarmee de verbinding loskomt: 12,7 mm/min

Kunststoffen

Ondergronden	Afschuifsterkte bij de overlap (MPa)
Polypropyleen	2,5 (AB)
ABS	4,5 (AB)
SMC	6,2 (*)

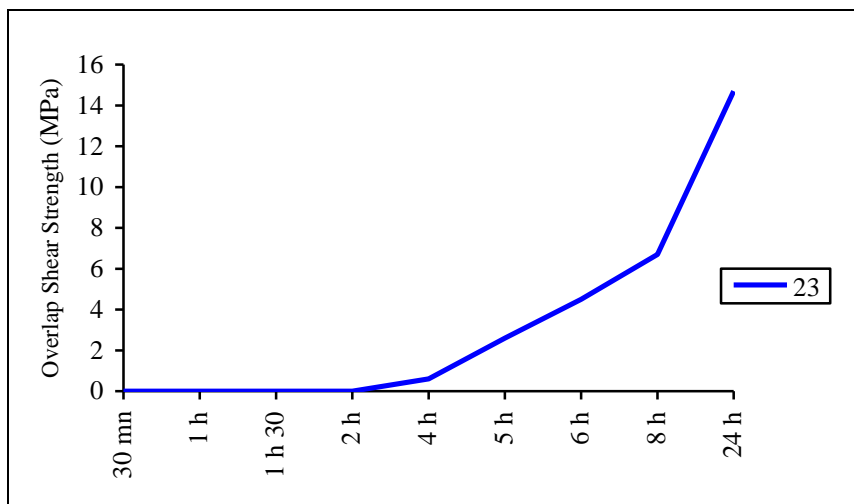
AB: adhesieve breuk

*: Delaminatie van de ondergrond

- Oppervlaktevoorbereiding: schuren (P240) en dan reinigen met 3M™ 08985 Reinigingsmiddel voor kunststof delen
- Dikte van de lijmrand: 250-300 µm
- Uithardingscyclus: 1 uur bij 80 °C
- Temperatuur bij testen: 23 °C ± 2 °C
- Snelheid waarmee de verbinding loskomt: 13 mm/min

B. Uithardingsnelheid - Opbouw sterkte

De snelheid waarmee de sterkte werd opgebouwd, is bepaald met afzonderlijke specimens die op 23 °C waren bewaard.



- Ondergrond: koudgerold staal (0,7 mm)
- Oppervlaktevoorbereiding:
 - Afvegen met oplosmiddel (MEK/tolueen)
 - Geschuurd met P80
 - Afvegen met oplosmiddel (MEK/tolueen)
- Temperatuur bij testen: 23 °C
- Snelheid waarmee de verbinding loskomt: 13 mm/min

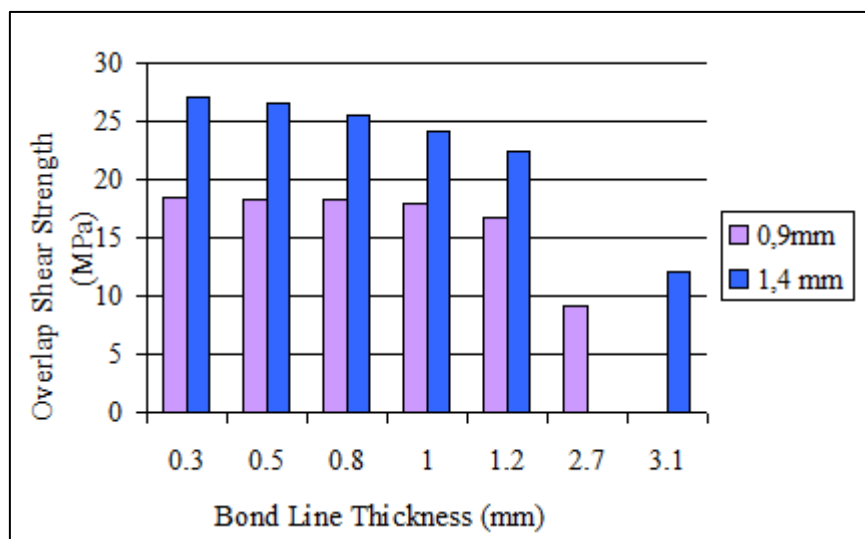
C. T-pelsterkte

Ondergronden	T-pel N/25 mm
Koudgerold staal (0,7 mm)	136 (CB)

CB: cohesieve breuk

- Oppervlaktevoorbereiding:
 - Afvegen met oplosmiddel (MEK/tolueen)
 - Geschuurd met P80
 - Afvegen met oplosmiddel (MEK/tolueen)
- Dikte van de lijmrands: 250-300 µm
- Uithardingscyclus: 14 dagen bij 23 °C
- Temperatuur bij testen: 23 °C
- Snelheid waarmee de verbinding loskomt: 125 mm/min

D. Invloed van de lijmrandsdikte

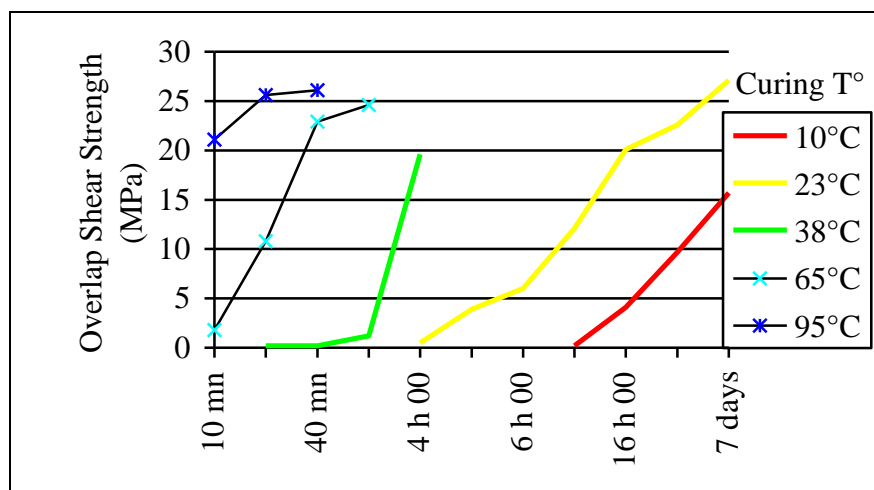


- Ondergronden: staal (0,9 mm en 1,4 mm)
- Oppervlaktevoorbereiding:
 - Geschuurd met P50
 - Afvegen met oplosmiddel (08984)
- Uithardingscyclus: 7 dagen bij 23 °C
- Snelheid waarmee de verbinding loskomt: 12,7 mm/min

E. Effect van temperatuur op uitharden

Afschuifsterkte bij de overlap (MPa)

Uithardingstijd \ T°	10 °C	23 °C	38 °C	66 °C	93 °C
10 min				1,8	21,1
20 min			0,1	10,8	25,6
40 min			0,2	22,9	26,1
1 uur			1,2	24,6	
2 uur			9,5	26,4	
4 uur		0,5	19,6		
5 uur		3,9			
6 uur		6,0			
8 uur	0,2	12,1			
16 uur	4,1	20,1			
1 dag	9,7	22,6			
7 dagen	19,1	27,1			



- Ondergrond: staal (1,4 mm)
- Oppervlaktevoorbereiding: - Geschuurd met P50
- Afvegen met oplosmiddel (08984)
- Temperatuur bij testen: 23 °C
- Snelheid waarmee de verbinding loskomt: 12,7 mm/min

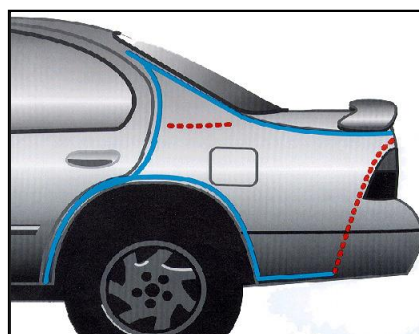
5) Gebruiksaanwijzing

1. Verwijder alle verf, roest en vuiltjes van de te lijmen oppervlakken met een 3M-schuurschijf met korrel 36 of 50 of een 3M™ Clean & Strip rol tot blank metaal.

Wanneer u een nieuw deel gebruikt, verwijdert u van het te lijmen oppervlak alle voorbehandeling op het blanke metaal.

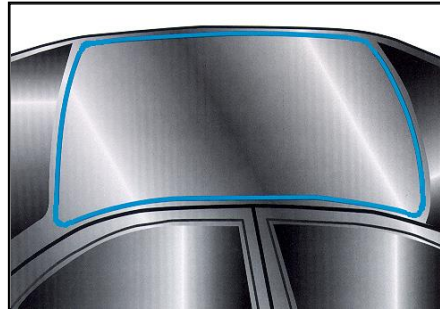
2. Trek het metaal recht, klem het deel op zijn plaats en controleer of het past en goed ligt.
3. Reinig alle te lijmen gebieden met universeel 3M™ 08984 Oplos- en reinigingsmiddel.
4. Plaats de lijmpatroon in het aanbrengpistool.
5. Schroef de dop van de patroon en knijp voldoende lijm uit om te controleren of er lijm uit beide patronen komt.
6. Snijd de bovenkant van het mengmondstuk af op maat van de gewenste lijmril.
7. Plaats het mengmondstuk op de lijmpatroon en draai het vast.
8. Breng lijm aan op alle te lijmen oppervlakken (alle blankmetalen oppervlakken). Gebruik een kunststof spatel en knijp de lijm uit om een basis te leggen (primerlaag) voor een extra lijmril en als bescherming tegen corrosie. Zorg dat het blankmetalen oppervlak volledig is bedekt.
9. Breng een extra lijmril aan op het nieuwe paneel of op de binnenstructuur.

Zijpanelen: Breng de lijm aan langs de onderrand, de wielkast, de deurstijldelen van het zijpaneel en langs de fabriekснаad van de C-zuil. Het achterste verticale punt van het zijpaneel moet worden gelast, evenals de C-zuil als u stootnaden hebt.



— Adhesive Area
— Welding Area

Dakpanelen: breng de lijm rondom de rand van het dakpaneel aan. Breng een 3M™ Urethaan afdichtingsproduct (08684, 08689, 08694, 08782, 08787, 08789) aan op de middelste steunbalk van het dak.



— Adhesive Area

Deurbekledingen: Breng de lijm aan op het randflensgedeelte. Spuit druppeltjes 3M™ Urethaan afdichtingsproduct (08684, 08689, 08694, 08782, 08787, 08789) op de zijbeschermingsbalk, indien nodig.

Besproei alle te lassen delen met een 3M™ 05913 Coating ter bescherming tegen corrosie. Breng op deze gedeelten geen lijm aan.

10. Klem het paneel op de juiste positie.
11. Werk de uitgeknepen lijm uit om de buitenkant van de naad langs de volledige vastgelijmde paneelrand af te dichten.
12. Las de delen op de juiste plekken aan elkaar (zie de specifieke panelen na stap 9). U kunt lassen zodra het paneel op zijn plaats en vastzit.

Let op: de lijm is brandbaar.

Houd bij elke vorm van lassen altijd minimaal 5 cm afstand van de lijm. Net als bij andere lasbewerkingen of STRSW-laswerk moet een geschikte brandblusser binnen handbereik worden gehouden en goed worden gelet op eventuele rook en vlammen.

13. Spuit 3M™ Inwendige beschermingswas (08911 of 08901) aan de binnenkant van het zijpaneel en op de lasnaden.
14. De klemmen kunnen bij 23 °C na 4 uur worden verwijderd. Het deel moet langer vastgeklemd blijven als de temperatuur lager is dan 23 °C en/of als het deel onder spanning staat. U kunt de uithardingstijd versnellen door verwarming met een warmtepistool of lampen (maximaal 45 minuten op 120 °C).

Wacht 24 uur alvorens het voertuig weer in gebruik te nemen.

6) Opslag

Koele, droge plaats. De beste resultaten worden verkregen wanneer het materiaal bij kamertemperatuur, 15-30 °C, wordt bewaard en aangebracht.

Houdbaarheid: Onder normale opslagomstandigheden 24 maanden na de productiedatum. Zie de tubes en patronen voor de houdbaarheidsdatum en het partijnummer.

7) Veiligheid

Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad of neem contact op met de lokale toxicologische dienst van 3M.

3M™ 08115 Plaatwerklijm is UITSLUITEND BEDOELD VOOR PROFESSIONEEL INDUSTRIEEL GEBRUIK.

8) Disclaimer

Het gebruik van dit 3M product zoals beschreven in dit document veronderstelt dat de gebruiker eerdere ervaring heeft met dit type product en dat het wordt gebruikt door een competente professional. Voor een eventueel gebruik van dit product wordt aangeraden enkele proeven uit te voeren om de prestaties van het product vast te stellen binnen zijn verwachte toepassing. Alle informatie en specificatiegegevens die zijn opgenomen in dit document hebben betrekking op dit specifieke 3M product en zijn wellicht niet van toepassing op andere producten of omgevingen. Elke actie met of gebruik van dit product in strijd met dit document is voor risico van de gebruiker. Het voldoen aan de informatie en specificaties met betrekking tot het 3M product dat beschreven wordt in dit document ontslaat de gebruiker niet van de verplichting te voldoen aan aanvullende richtlijnen (veiligheidsregels, procedures). Het voldoen aan de operationele eisen, in het bijzonder met betrekking tot de gebruiksomgeving en het gebruik van hulpmiddelen met dit product, dient in acht genomen te worden. 3M (die deze elementen niet kan verifiëren of beheersen) kan niet verantwoordelijk worden gesteld voor de gevolgen van enige inbreuk op deze regels die buiten haar beslissingsbevoegdheid en controle vallen. De garantievoorwaarden voor 3M producten worden bepaald door de documenten van de verkoopovereenkomst en de verplichte en van toepassing zijnde clausule, waarbij elke andere garantie of schadevergoeding wordt uitgesloten. Voor meer informatie over veiligheid en gezondheid

3M Nederland B.V. Automotive Aftermarket Molengraaffsingel 29 2629 JD Delft Nederland Tel: (+31) 1580 80 217 3M.CDC.bnl@mmm.com www.3m.nl/autoreparatie	3M Belgium bvba / sprl Automotive Aftermarket Hermeslaan, 7 1831 Diegem Belgium Tel: (+32) 2808 17 91 3M.CDC.bnl@mmm.com www.3m.be/autoreparatie
---	--