



Fast Tack 1000NF

Dispersionsklebstoff auf Acrylatbasis

Technische Produktinformation

Version: April 2014
Ersetzt: neu

Produktbeschreibung	<p>3M™ Fast Tack 1000NF („new formula“) ist ein lösemittelfreier Dispersionsklebstoff auf Acrylatbasis mit einer sehr kurzen Klebspanne von 1 bis 10 Minuten.</p> <p>Das polychloropren-freie Produkt ist in feuchtem Zustand repositionierbar und erzielt durch schnelle Soforthaftung bereits Handfestigkeit, ohne komplett getrocknet zu sein. Geeignet ist der Dispersionsklebstoff u.a. für das Kleben von Schaumstoffen, Isolier- und Dämmstoffen, von Kunststoffen wie ABS und PVC, Polyester, Styropor®, Holz, Filz, Leder, Gewebe, Textilien sowie von Metallen wie Aluminium, Stahl etc.</p> <p>3M™ Fast Tack 1000NF enthält keine flüchtigen organischen Verbindungen (VOC) gemäß Tests nach EPA-Methode 24.</p>
Produkteigenschaften	<ul style="list-style-type: none">• Schnelle Soforthaftung• Repositionierbar (im leicht feuchten Zustand)• Hohe Temperaturbeständigkeit bis 150°C• Einseitiger Auftrag• Polychloropren-frei• Lösemittelfrei• Enthält keine flüchtigen organischen Verbindungen (VOC)
Hinweise	<p>3M™ Fast Tack 1000NF („new formula“) ist für vielfältige Anwendungen und den Einsatz auf unterschiedlichsten Werkstoffen konzipiert.</p> <p>Die Menge an benötigtem Dispersionsklebstoff sowie der ein- oder beidseitige Auftrag hängen von den Anforderungen in der konkreten Anwendung ab.</p> <p>Prüfen Sie vor Verwendung unseres Produkts dessen Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck. Stellen Sie zudem sicher, dass die zu klebende(n) Oberfläche(n) ausreichend mit Fast Tack 1000NF benetzt sind. Führen Sie die Klebung durch, so lange der Dispersionsklebstoff im leicht feuchten Zustand ist . ist.</p> <p>Pressen Sie die zu fügenden Werkstoffe nach dem Klebstoffauftrag mit ausreichendem Druck zusammen.</p>

Physikalische Eigenschaften
(nicht ausgehärteter Klebstoff)

Chemische Basis	Acrylat Emulsion	
Farbe	Nass Neutral Violett	Trocken Transparent - farblos Transparent -violett
Viskosität mPas *	400 – 1.100	
pH Wert	4,5 – 6,0	
Dichte (g/cm ³)	0,8 – 0,9	
Festkörper (% Gewicht)	46 – 51	
Konsistenz	dünnflüssig	
S.A.F.T. **	> 149°C kein Versagen der Klebverbindung	

* Brookfield RVF Spindel 3 (30 U / Min.) bei RT

** **Shear Adhesion Failure Test**

Material: Sperrholz (Birke). Überlappung: 25 mm². Belastung: 100 g (1,52 KPa).
Starttemperatur: 32°C. Temperaturerhöhung um 10°C alle 10 Min.

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Pinseln / Spritzen / Walzen	
Ergiebigkeit Einseitiger Auftrag	Leicht: 0,09 g/m ² Typisch: 0,23 g/m ² Schwer: 0,37 g/m ²	ca. 44,2 m ² pro l ca. 17,7 m ² pro l ca. 11,0 m ² pro l
Ablüßzeit	1 Minute	
Klebspanne	1 – 10 Minuten	

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 40°C bis + 150°C
--------------------------	--------------------

Festigkeitswerte

Substrat	Temperatur	Zugscherfestigkeit (MPa)
Birke / Birke	- 34°C	6,6
	23°C	1,7
	93°C	0,4

Testbedingungen

Überlappung: 625mm². (25 *25 mm), doppelseitiger Klebstoffauftrag .2 Min. nach Auftrag fügen und Fixieren.
Test nach Lagerung: 72 Stunden bei RT. Messgeschwindigkeit 2,5mm/min.

Festigkeitswerte

Werkstoffe	180° Schälfestigkeit (N/10 mm)
Leinen / ABS	6,0
Leinen / Aluminium	4,8
Leinen / PE	1,8
Leinen / PP	2,3
Leinen / PVC	10,8
Leinen / Stahl verzinkt	6,4
Leinen / Walzstahl	10,3
Leinen / Douglasie	11,4

Testbedingungen

Sprühaufrag 3 Schichten auf jede Oberfläche im Abstand von 30 Sek. bis 2 Min.

Fügen und fixieren mit starkem Andruck solange das Produkt noch leicht feucht / klebrig ist. Test nach

Lagerung: 5 Tage bei RT

Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Art der Oberflächenvorbehandlung hängt vom jeweiligen Anforderungsprofil (z.B. Festigkeit / Alterung etc.) ab.

Für die meisten Anwendungen reichen normalerweise Vorbehandlungen aus, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben.

Sowohl für metallische als auch für nicht-metallische Werkstoffe wird die mechanische Oberflächenvorbehandlung mit 3M™ ScotchBrite™ 7447 empfohlen, die von einer Vor- und Nachreinigung mit werkstoffverträglichen Lösemitteln unterstützt wird.

Hinweis: Halten Sie sich bei Verwendung von Lösemitteln an die Gebrauchsanweisung und vorgeschriebene Schutzmaßnahmen des Herstellers.

Anwendung

Produkt vor Verarbeitung auf Raumtemperatur temperieren.

Günstigste Verarbeitungstemperatur für Produkt und Werkstoffe: 15°C bis 25°C.

Werkstoffe unmittelbar nach Klebstoffauftrag fügen und für die Härtung positionieren / fixieren.

Auftrag

3M Fast Tack 1000NF wird mit Pinsel, Walze oder einer Sprühpistole auf die Werkstoffe aufgetragen.

Verarbeitungsgeräte / Arbeitsschritte

3M Accuspray HG 09 / HG 18

Druck (bar)

0,7 – 1,4

Hinweise

Produkt kann auch mit anderen auf dem Markt verfügbaren Geräten auf die Werkstoffe gesprüht werden. Nicht eingesetzt werden können Auftragsgeräte, die mit Lösemittel oder Lösemittelklebstoff verunreinigt sind, da durch die Lösemittel die Dispersion koaguliert und ausflockt.

3M Fast Tack 1000NF enthält Wasser als Lösemittel: Sprühpistole und Vorratsbehälter müssen aus Edelstahl gefertigt bzw. innen mit einer Kunststoffbeschichtung versehen sein. Für entsprechende Zuleitungen werden Nylonschläuche empfohlen.

Arbeitsschritte für 3M Accuspray HG 09 / HG 18

Vorbereitung

1. Abzugsbügel ziehen.
2. Düse auf die Sprühpistole aufsetzen (nach einmaligem Klick ist der Sprühkopf fest eingerastet).
3. Abzugsbügel in Ausgangsposition drehen.
4. Spritzstrahl und Auftragsmenge einstellen.

Klebstoffauftrag

3M Fast Tack 1000NF auf einen der Werkstoffe in einer gleichmäßigen und dünnen Schichtdicke auftragen. Dabei die Sprühpistole mit niedrigem Druck (maximal 2 bar) so einstellen, dass ein feines Sprühbild mit geringem Sprühnebel entsteht.

Bei porösen Werkstoffen kann die Klebung unmittelbar nach dem Auftrag erfolgen. Bei wasserundurchlässigen Oberflächen ist die Klebung erst dann durchzuführen, wenn der Dispersionsklebstoff kein Wasser mehr enthält:

Farbwechsel von violett / weiß nach transparent

Reinigung

1. Abzugsbügel ziehen.
2. Düse entfernen (beide Entriegelungen zusammendrücken).
3. Nadel mit einem Tuch reinigen.
4. Neue Düse aufsetzen.

Bei mehrmaliger Verwendung eines Düsenkopfs kann es zu Beeinträchtigungen im Sprühbild kommen.

Ablüßzeit / Klebspanne

Nach Ende der Ablüßzeit (ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Luftzirkulation sowie der Porosität der Oberflächen), werden die Werkstoffe innerhalb der Klebspanne von 1 bis 10 Minuten mit ausreichendem Druck gefügt.

Für die meisten Oberflächen ist die Ablüßzeit von 60 Sekunden bei Raumtemperatur ausreichend.

Ablüß- und Trockenzeit können jedoch durch Wärme beschleunigt werden.

Reinigung	<p>Rückstände von nicht gehärtetem Dispersionsklebstoff und an Verarbeitungsgeräten mit Wasser oder Seifenwasser entfernen.</p> <p>Gehärteter Dispersionsklebstoff kann entweder mit 3M Scotch-Weld Industrie-Reiniger auf Limonenbasis, mit Lösemitteln (z.B. Ketone) oder mechanisch entfernt werden. Bei Gebrauch eines Reinigungsmittels sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.</p>
Lagerung	<p>Beste Lagerfähigkeit bei Temperaturen zwischen 15°C und 25°C.</p> <p>3M Fast Tack 1000NF vor Frost schützen und nicht unter 4°C lagern.</p> <p>Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Befinden sich Gebinde aus mehreren Lieferungen im Bestand, wird empfohlen, diese in der Reihenfolge des Eingangs zu verarbeiten.</p>
Haltbarkeit	<p>Lagerfähigkeit des 3M Fast Tack 1000NF unter den in Absatz „Lagerung“ empfohlenen Bedingungen: 12 Monate ab Herstellungsdatum.</p>
Sicherheitshinweise	<p>Ausführliche Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt erhalten Sie im Sicherheitsdatenblatt.</p> <p>Sicherheitsdatenblatt-Hotline Telefon: 0 21 31 / 14 20 42</p> <p>Internet www.3m.com/search/de/de001/msdssearchform.do</p>

Wichtiger Hinweis

Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte 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 Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme
Carl-Schurz-Str. 1
41453 Neuss

Telefon: 0 21 31 / 14 33 30
Telefax: 0 21 31 / 14 32 00

Internet: www.3m-klebertechnik.de
E-Mail: kleben.de@mmm.com