



3901 Scotch-Weld® Primer

Technische Information

Erstellt: 10/98
Geändert: 05/13

Produkt

Scotch-Weld® Primer 3901

Scotch-Weld 3901 ist ein schnell trocknender, spritzbarer Haftvermittler, der Adhäsions- und Benetzungseigenschaften von Scotch-Weld Konstruktionsklebstoffen zu Metallen wie Aluminium-Titanlegierungen und rostfreien Stählen sowie Polyamiden (Nylon), Glas und Oxidkeramiken verbessert. Der Primer wirkt auf metallischen Oberflächen korrosionshemmend.

Physikalische Daten

Durchschnittswerte

Basis	modifizierte Harze
Lösemittel	Methanol
Festkörper	0,5 %
Spezifisches Gewicht	0,78 g/ml
Viskosität (bei +26°C Bookfield RVF, Spindel 1,2 Upm)	5 (+/- 2) mPa.s
Farbe	rot
Konsistenz	flüssig

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Pinsel, Spritzen
Verarbeitungszeit	unbegrenzt

Oberflächen- vorbehandlung

- Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.
 - Vorbehandlungsverfahren, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben, sind normalerweise ausreichend.
-

3901 Scotch-Weld® Primer

Mechanische Vorbehandlung Vor dem Aufrauen der Oberfläche mit Scotch-Brite oder mit Schleifmittel Körnung P 120 ist diese mit einem Lösemittel wie Methyläthylketon zu entfetten. Nach dem Aufrauen ist der Schleifstaub abzublasen bzw. abzuwischen.

Chemische Vorbehandlung für Aluminium

1. Lösemitteldampfentfettung:
5 - 10 Minuten in der Perchloräthlyendampfphase
2. Alkalische Vorbehandlung:
ca. 10 - 20 Minuten in einer bewegten 5 - 8 %igen Oakite-Lösung Nr. 164 bei 85°C (+/- 5°C) behandeln und intensiv mit kaltem fließendem Wasser spülen.
3. Pickling Prozess:
ca. 10 Minuten in der folgenden Badzusammensetzung bei 70°C (+/- 2°C) behandeln und intensiv mit kaltem fließendem Wasser spülen.
Badzusammensetzung: 27,5 Gew.-% Schwefelsäure H₂SO₄ (Dichte 1,82)
7,5 Gew.-% Natriumdichromat Na₂Cr₂O₇ · 2H₂O
65 Gew.-% vollentsalztes Wasser
Erforderliche Zusätze: 0,5 g/Liter Aluminium
1,5 g/Liter Kupfersulfat CuSO₄ · 5H₂O
4. Trocknung:
15 Minuten lufttrocknen, anschliessend 10 Minuten bei 70°C (+/- 2°C) im Umluftofen trocknen. Der Haftvermittler muss dann innerhalb von 4 Stunden aufgetragen werden.

Auftrag und Anwendung

- Vor der Verarbeitung ist der Haftvermittler im geschlossenen Behälter auf 20°C - 25°C zu temperieren.
- Der Primer wird dann mit geeigneten Verarbeitungsgeräten so aufgetragen, dass eine Trockenschichtdicke von < 1 µm entsteht.

Trocknung/Aushärtung	Lufttrocknung	60 Min. bei 25°C - 30°C
	Ofentrocknung	30 Min. bei 85°C - 90 °C
	Kombination	30 Min bei 25°C - 30 °C und 30 Min bei 85°C - 90°C

Die geprimerten Teile sind vor Verunreinigungen zu schützen, um eine optimale Benetzung und Adhäsion durch den Klebfilm sicherzustellen.

3901 Scotch-Weld® Primer

Reinigung

Rückstände von nicht ausgehärtetem Haftvermittler und Verarbeitungsgeräte können mit einem Lösemittel wie Methyläthylketon entfernt bzw. gereinigt werden. Bei Gebrauch des Lösemittels sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.

Lagerung und Handhabung

Die beste Lagerfähigkeit hat der Haftvermittler bei Temperaturen von 20°C - 25°C. Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Umfasst das Lager Gebinde aus mehreren Lieferungen, so sollten diese in der Reihenfolge ihres Eingangs verarbeitet werden.

Flammpunkt: 12°C

Lagerfähigkeit: 12 Monate in Originalverpackung bei 21°C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit ab Versanddatum Werk/Lager

Hinweise auf besondere Gefahren

- Giftklasse 3, BAG T Nr. 619003
- Giftiges Produkt. Unbedingt Vorsichtsmassnahmen beachten.
- Leicht entzündlich. Giftig beim Einatmen und Verschlucken. Kann beim Verschlucken zum Tode oder zu Blindheit führen. Reizt die Augen.

Sicherheitsratschläge

Behälter dicht geschlossen halten. Von Zündquellen fernhalten - nicht rauchen. Gas, Rauch, Dampf oder Aerosol nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Nicht einnehmen. Beim Verschlucken: Sofort Erbrechen erzeugen und den Arzt rufen. Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort mit Wasser und Seife waschen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

3M ist eine Marke der 3M Company



Industrie-Klebebänder, Klebstoffe
Und Kennzeichnungssysteme

3M Deutschland GmbH
Carl-Schurz-Straße 1
14453 Neuss

Tel. +49 (0) 2131 14-330
Fax +49 (0) 2131 14-3200
E-Mail: kleben.de@mmm.com
www.3M-klebertechnik.de

3M (Schweiz) GmbH
Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon

Tel. +41 (0) 44 724-9121
Fax+41 (0) 44 724-9014
E-Mail: kleben.ch@mmm.com
www.3M.com/ch/kleben

3M Österreich GmbH
Kranichberggasse 4
1120 Wien

Tel. +43 (0) 186 686-495
Fax +43 (0) 186 686-10495
E-Mail: kleben-at@mmm.com
www.3M.com/at/kleben