

Dział materiałów do napraw blacharsko - lakierniczych

3M™ 08115 Klej do paneli

1) Numery produktu

3M™ 08115 : Kartusze o pojemności 200 ml (proporcja objętościowa 2/1)

Aplikatory:

3M™ 08117 : Pistolet aplikator ręczny

3M™ 09930 : Pistolet aplikator pneumatyczny

2) Opis i zastosowanie

3M™ 08115 to dwuskładnikowy klej epoksydowy, który zapewnia wysoką wydajność wiązania.

3M™ 08115 jest przeznaczony do łączenia stali, aluminium i SMC. Klej do łączenia paneli może być stosowany do wymiany samochodowych paneli tylnych, drzwiowych, dachowych i innych zewnętrznych paneli nadwozia.

NIE UŻYWAĆ na elementach konstrukcyjnych, takich jak słupki, progi, wsporniki itp.

3) Właściwości fizyczne

	Baza (B)	Utwardzacz (A)
Skład chemiczny kleju	Wzmacniany epoksyd	Zmodyfikowana amina
Kolor	Czarny	Toffi
Konsystencja	Lepka pasta	Lepka pasta
Ciężar właściwy	0.96	1.20
Proporcje mieszania wagowo	172 części	100 części
Proporcje mieszania objętościowo	200 części	100 części
Żywotność (23 °C) 20 g	60 min	
Czas ekspozycji (23 °C)	30 minut	
Czas działania (23 °C)	90 min	

4) Wydajność produktu

Poniższe dane dotyczące wydajności produktu uzyskano w laboratorium 3M™ w określonych warunkach. Poniższe dane pokazują typowe wyniki uzyskane z 3M™ 08115 po nałożeniu na właściwie przygotowane podłoża, utwardzeniu i przetestowaniu zgodnie ze wskazanymi metodami.

A. Wytrzymałość na ścinanie

Podłoża stalowe

Podłoża	Wytrzymałość na ścinanie (Mpa)
Stal walcowana na zimno (1,4 mm)	27,1 (C)
Stal walcowana na zimno (0,7 mm)	16,7 (SD)
Stal ocynkowana ogniowo (0,8 mm)	16,7 (SD)
Stal ocynkowana stopowa (0,7 mm)	14,3 (SD)

C: Kohezyjne zniszczenie połączenia

SD: Odkształcenie stali

- Przygotowanie powierzchni: Ściereczka z rozpuszczalnikiem (MEK/toluen)
Oszlifować za pomocą P80
Ściereczka z rozpuszczalnikiem (MEK/toluen)
- Grubość spoiny: 250-300 μm
- Cykl utwardzania: 14 dni w 23 °C ± 2 °C
- Temperatura badania: 23 °C ± 2 °C
- Szybkość separacji złącza: 13 mm/min

Podłoża aluminiowe

Podłoża	Wytrzymałość na ścinanie (MPa)
Aluminium 6111 (1,6 mm)	21,7 (C)

C: Kohezyjne zniszczenie połączenia

- Przygotowanie powierzchni: Oszlifować za pomocą 3M™ Scotch-Brite™ dysku czyszczącego
Oczyścić za pomocą 3M™ 08984 uniwersalnego preparatu czyszczącego
- Grubość spoiny: 250-300 μm
- Cykl utwardzania: 7 dni w 23 °C
- Temperatura badania: 23 °C ± 2 °C
- Szybkość separacji złącza: 12,7 mm/min

Tworzywa sztuczne

Podłoża	Wytrzymałość na ścinanie (MPa)
Polipropylen	2,5 (AF)
ABS	4,5 (AF)
SMC	6.2 (*)

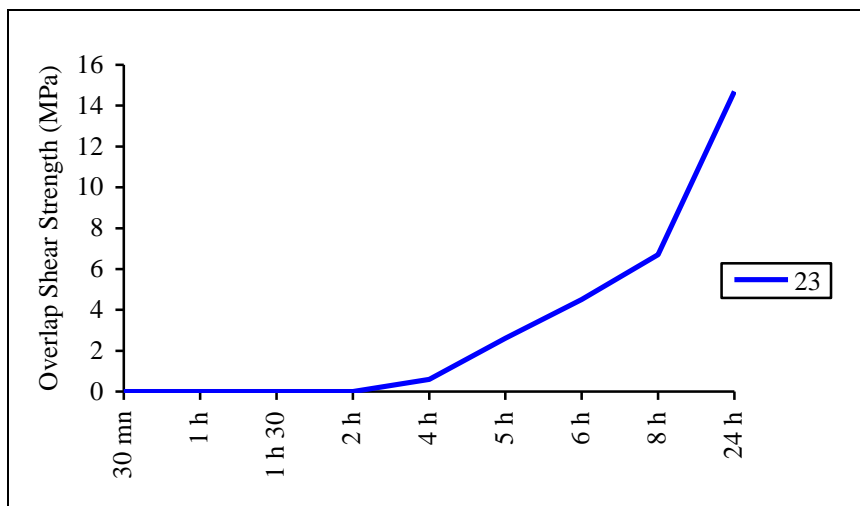
AF: Utrata adhezji

*: Delaminacja podłoża

- Przygotowanie powierzchni: Szlifowanie (P240), a następnie czyszczenie za pomocą 3M™ 08985 Środek do czyszczenia tworzywa
- Grubość spoiny: 250-300 μm
- Cykl utwardzania: 1 godzina w 80 °C
- Temperatura badania: 23 °C ± 2 °C
- Szybkość separacji złącza: 13 mm/min

B. Szybkość utwardzania — osiągnięcie wytrzymałości

Szybkość narastania wytrzymałości określono przez wyciągnięcie poszczególnych próbek w 23 °C.



- Podłoże: Stal walcowana na zimno (0,7 mm)
- Przygotowanie powierzchni:
 - Ściereczka z rozpuszczalnikiem (MEK/toluen)
 - Oszlifować za pomocą P80
 - Ściereczka z rozpuszczalnikiem (MEK/toluen)
- Temperatura badania: 23 °C
- Szybkość separacji złącza: 13 mm/min

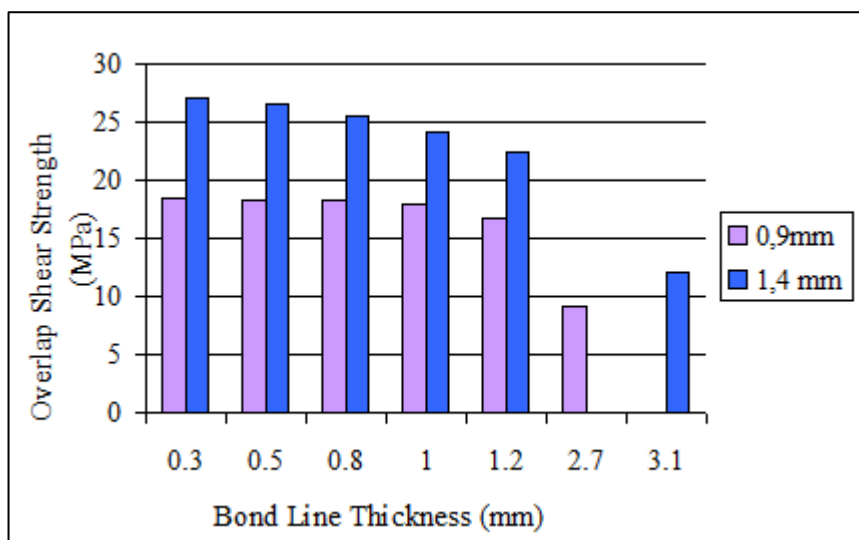
C. Odporność na odrywanie

Podłoża	Odrywanie N/25 mm
Stal walcowana na zimno (0,7 mm)	136 (CF)

CF: Kohezyjne zniszczenie połączenia

- Przygotowanie powierzchni: - Ściereczka z rozpuszczalnikiem (MEK/toluen)
- Oszlifować za pomocą P80
- Ściereczka z rozpuszczalnikiem (MEK/toluen)
- Grubość spoiny: 250-300 μm
- Cykl utwardzania: 14 dni w 23°C
- Temperatura badania: 23 °C
 - Szybkość separacji złącza: 125 mm/min

D. Wpływ grubości spoiny

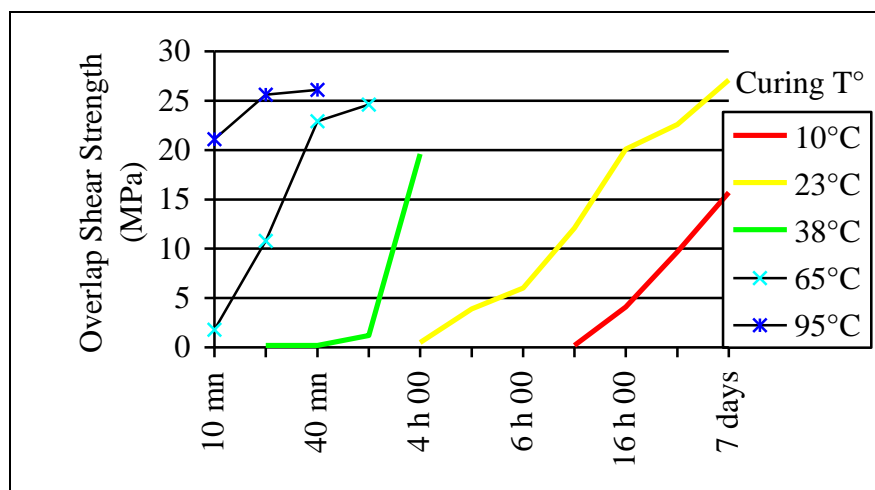


- Podłoża: Stal (0,9 mm i 1,4 mm)
- Przygotowanie powierzchni: - Oszlifować za pomocą P50
- Ściereczka z rozpuszczalnikiem (08984)
- Cykl utwardzania: 7 dni w 23 °C
- Szybkość separacji złącza: 12,7 mm/min

E. Wpływ temperatury na utwardzanie

Wytrzymałość na ścinanie (MPa)

T° \ Czas utwardzania	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 godz.			1.2	24.6	
2 godz.			9.5	26.4	
4 godz.		0.5	19.6		
5 godz.		3.9			
6 godz.		6.0			
8 godz.	0.2	12.1			
16 godz.	4.1	20.1			
1 dzień	9.7	22.6			
7 dni	19.1	27.1			



- Podłoże: Stal (1,4 mm)
- Przygotowanie powierzchni:
 - Oszlifować za pomocą P50
 - Ściereczka z rozpuszczalnikiem (08984)
- Temperatura badania: 23 °C
- Szybkość separacji złącza: 12,7 mm/min

5) Wskazówki dotyczące użytkowania

1. Usunąć farbę, rdzę i zanieczyszczenia z klejonych powierzchni za pomocą dysku ściernego 3M™ o ziarnistości 36 lub 50 lub rolki do metalu 3M™ Clean N Strip™. Używając nowej części, usuń z powierzchni, która ma być sklejona, całe wstępne wykończenie do gołego metalu.
2. Wygładzić powierzchnię metalową, zacisnąć część na miejscu i sprawdzić dopasowanie i wyrównanie.
3. Oczyszczyć wszystkie obszary, które będą klejone, 3M™ Uniwersalnym preparatem czyszczącym 08984.
4. Umieścić kartusz z klejem w pistolecie do aplikacji.
5. Odkręcić nakrętkę z kartusza i dozować wystarczającą ilość kleju, aby sprawdzić, czy oba składniki są podawane jednolicie.
6. Odciąć górną część dyszy mieszającej, aby uzyskać pożądaną średnicę kleju podczas aplikacji.
7. Zamocować i zablokować dyszę mieszającą na kartuszu z klejem.
8. Nałożyć klej na wszystkie miejsca, które mają być sklejone (wszystkie powierzchnie metalowe). Za pomocą plastikowej szpachelki rozprowadzić klej, aby zapewnić bazę („warstwę podkładową”) pod dodatkową warstwę klejącą i zapewnić ochronę przed korozją. Ważne jest, aby całkowicie pokryć metalową powierzchnię.
9. Nałożyć dodatkową warstwę kleju na wymienny panel lub wewnętrzną strukturę.

Panele ćwiartkowe: Klej należy nałożyć na dolną krawędź, wnęki kół, obszary ościeżnicy drzwiowej oraz na fabryczny spaw słupka C. Tylne pionowe części powinny być spawane, podobnie jak słupki C, w przypadku złącz doczołowych.

Panele dachowe : Klej należy nałożyć na całym obwodzie panelu dachowego. Nałożyć uretanowy uszczelniacz 3M™ (08684, 08689, 08694, 08782, 08787, 08789) na środek wspornika dachu.

Poszycie drzwi: Klej należy nałożyć na obszar kołnierza poszycia. W razie potrzeby nałożyć punktowo uszczelniacz uretanowy 3M™ (08684, 08689, 08694, 08782, 08787, 08789) na bocznej listwie ochronnej.

Wszystkie obszary przeznaczone do spawania należy pokryć powłoką 3M™ Weld Thru II 50410 aby zapewnić ochronę przed korozją. Nie nakładać kleju na te obszary.

10. Zaciśnąć panel we właściwej pozycji.
11. Wycisnąć klej, aby uszczelnić zewnętrzną stronę łączenia wzdłuż wszystkich sklejonych krawędzi panelu.
12. Zespawać odpowiednie obszary (patrz konkretne panele po kroku 9). Można spawać, gdy tylko panel znajdzie się na swoim miejscu i zostanie unieruchomiony.

Przeostroga: Klej jest łatwopalny. Wszelkie formy spawania powinny znajdować się w odległości co najmniej pięciu centymetrów od kleju. Podobnie jak w przypadku każdej operacji spawalniczej, typu ściskania / spawania punktowego, w zasięgu ręki powinna znajdować się odpowiednia gaśnica i należy zwracać uwagę na ewentualny dym lub płomień.

13. Spryskać wewnątrz ćwiartki i spawy 3M™ woskami do profili (08911 lub 08901).
14. Zaciski można zdjąć po 4 godzinach w 23 °C. Część będzie musiała pozostać zaciśnięta dłużej, jeśli temperatura spadnie poniżej 23 °C i/lub jeśli występuje naprężenie części. Czas utwardzania można skrócić przez zastosowanie opalarki lub lamp (nie przekraczać 120 °C po 45 minutach).

Odczekać 24 godziny przed oddaniem pojazdu do eksploatacji.

6) Magazynowanie

Chłodne, suche miejsce. Najlepsze rezultaty można uzyskać, gdy materiał jest przechowywany i nakładany w temperaturze pokojowej od 15 do 30 °C.
Okres przydatności: 24 miesiące od daty produkcji w normalnych warunkach przechowywania. Patrz „Data przydatności” i „Numer partii” na kartuszkach.

7) Bezpieczeństwo

Proszę zapoznać się z kartą charakterystyki substancji niebezpiecznej lub skontaktować się z lokalnym działem toksykologicznym firmy 3M.

3M™ 08115 Klej do paneli jest przeznaczony WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.

8) Zastrzeżenie

Wszystkie oświadczenia, informacje techniczne i zalecenia oparte są na testach, które uważamy za wiarygodne na dzień ich sporządzenia, ale ich dokładność lub kompletność nie jest gwarantowana. Przed użyciem produktu należy upewnić się, że jest on odpowiedni do zamierzonego zastosowania. Ponieważ warunki i metody użytkowania produktu, a także wszelkie informacje, o których mowa w niniejszym dokumencie, znajdują się poza naszą kontrolą, 3M wyraźnie zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za uzyskane wyniki wynikające z jakiegokolwiek użycia produktu lub polegania na tych informacjach.

Dodatkowe informacje na temat zdrowia i bezpieczeństwa znajdą Państwo pod adresem

3M Poland Sp. z o.o
Automotive Aftermarket
Al. Katowicka 117, Kajetany
05-830 Nadarzyn
Tel: +48 (22) 739 60 00
www.3mpolska.pl

© 3M 2024. 3M, Scotch-Brite i Clean N Strip są znakami towarowymi firmy 3M. Wszelkie prawa zastrzeżone.