

Technical Data Sheet

3M™ High-tack Acrylic Adhesive 300MP+ Tapes

9773WL+ · 9774WL+ · 9775WL+ · 9775FL+
99786+ · 99786NP+ · 9832HL+

EN English

DE Deutsch

FR Français

IT Italiano

ES Español

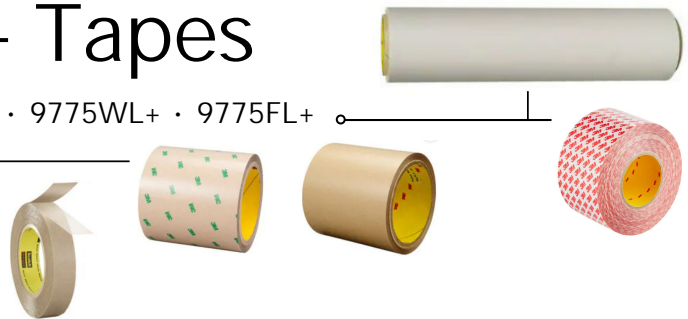
PL Polski



Scan or click QR code for
latest version, additional
information and contact
details.

3M™ High-tack Acrylic Adhesive 300MP+ Tapes

Adhesive Transfer Tapes · 9773WL+ · 9774WL+ · 9775WL+ · 9775FL+
Scrim Adhesive Tapes · 99786+ · 99786NP+
Double Coated Tape · 9832HL+



Product Description

3M™ Adhesive Transfer Tapes 9773WL+, 9774WL+, 9775WL+, 9775FL+ 3M™ Adhesive 300MP+ are suitable for bonding to most surfaces. The acrylic adhesive provides bond to various fabricated foams and other substrates.

3M™ Double Coated Tapes 99786+, 99786NP+ with 3M™ Adhesive 300MP+ provides high adhesion to a wide variety of materials, including plastics and foams and has a thin non-woven carrier for dimensional stability and improved handling.

3M™ Double Coated Tape 9832HL+ with Adhesive 300MP+ is a general purpose tape that provides good adhesion to a wide variety of plastics. A thin polyester film carrier provides dimensional stability and improved handling. 3M tape 9832HL+ can be used in the woodworking market for bonding materials such as plywood.

Product Features



- 3M™ Acrylic Adhesive 300MP+ is “Low Fog” per SAEJ1756
- Good adhesion to foam, plywood and other substrates
- Intended for a variety of industrial markets
- The polycoated kraft paper liner makes this adhesive tape ideal for die cutting and converting processes

Technical Information Note: The following technical information and data should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.



Typical Physical Properties

Product	Total Thickness ¹ (without Liner)	Type	Liner			Notes
			Thickness ¹	Color	Print	
9773WL+	0,07 mm	96# Polycoated Kraft	0,18 mm	White	None	
9774WL+	0,10 mm					
9775WL+	0,13 mm					
9775FL+	0,13 mm	Polypropylene	0,10 mm	White	Red 3M logo	
99786+	0,14 mm	58# Polycoated Kraft	0,11 mm	Tan	Green 3M logo	Non-woven scrim carrier
99786NP+					None	

Product	Thickness ^{1,2} (without Liner)				Type	Thickness ¹	Color	Print	Notes
	Total	Backside	Carrier	Faceside					
9832HL+	0,12 mm	0,05 mm	0,01 mm (PET)	0,06 mm	83# Polycoated Kraft	0,16 mm	Tan	None	PET carrier

¹ Test Method: ASTM D3652

² Backside adhesive is on the exterior of the roll, exposed when liner is removed. Faceside adhesive is on the interior of the roll, exposed when unwound and liner removed.



Typical Performance Characteristics

90° Peel Adhesion according to ASTM D3330
(300 mm/min, covered with 0,05 mm aluminum foil)

Substrates	Surface Preparation	Dwell Time ¹	Ageing ²					
				9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	20 min	None	5,5	7,2	9,2	6,6	6,2
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	72 h	None	11,0	9,4	11,1	11,1	10,8
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	72 h	72 h at 70 °C	9,9	15,4	14,1	9,4	11,8
ABS	IPA	72 h	None	6,6	7,8	7,7	4,8	5,0
ABS	IPA	72 h	72 h at 70 °C	4,8	5,3	6,0	6,2	8,4
PP	IPA	72 h	None	4,0	4,5	3,9	2,9	2,7
PP	IPA	72 h	72 h at 70 °C	4,0	4,1	4,2	2,7	4,2

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone; IPA: Isopropanol

¹ Standard RT conditions 23 °C, 50% RH

² Followed by 24 h at RT before measurement

180° Peel Adhesion according to ASTM D3330
(300 mm/min, covered with PET)

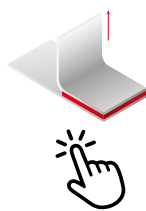
Substrates	Surface Preparation	Dwell Time ¹	Ageing ²					
				9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	20 min	None	6,5	8,4	10,3	6,9	6,2
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	72 h	None	11,6	12,1	21,1	10,1	10,7
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	72 h	72 h at 70 °C	14,8	14,6	18,1	16,3	13,3
ABS	IPA	72 h	None	9,0	9,2	11,8	5,8	6,2
ABS	IPA	72 h	72 h at 70 °C	9,2	9,7	10,6	10,2	10,8
PP	IPA	72 h	None	4,8	6,2	5,6	3,2	3,4
PP	IPA	72 h	72 h at 70 °C	5,1	5,6	6,3	3,2	5,7

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone; IPA: Isopropanol

¹ Standard RT conditions 23 °C, 50% RH

² Followed by 24 h at RT before measurement

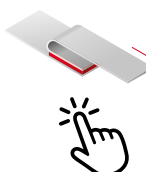
90° Peel Adhesion according to ASTM D3330 after Humidity Test (300 mm/min, covered with 0,05 mm aluminum foil)



Substrates	Surface Preparation	Duration	Temperature / Humidity	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	72 h	32 °C / 90 %	10,7	13,9	13,8	10,2	11,0
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,6	6,9	7,0	6,5	6,0
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	3,8	4,7	4,5	3,5	2,7

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone; IPA: Isopropanol

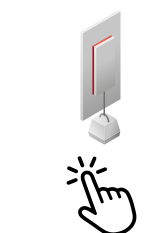
180° Peel Adhesion according to ASTM D3330 after Humidity Test (300 mm/min, covered with PET)



Substrates	Surface Preparation	Duration	Temperature / Humidity	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	72 h	32 °C / 90 %	14,8	15,7	19,6	18,2	12,3
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	9,0	9,1	10,6	8,3	7,2
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,5	6,3	7,8	4,4	4,0

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone; IPA: Isopropanol

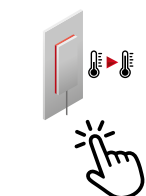
Static Shear according to FINAT FTM8



Substrates	Surface Preparation	Weight	Test Temperature	9773WL+ (min)	9774WL+ (min)	9775FL+ 9775WL+ (min)	99786+ 99786NP+ (min)	9832HL+ (min)
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	1000 g	23 °C	>10000	>10000	>10000	>6000	>10000
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	500 g	70 °C	>10000	>10000	>10000	>7000	>10000

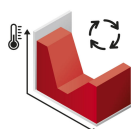
MEK: Methyl-Ethyl-Ketone;
Bonded area 25,4 x 25,4 mm

Shear Adhesive Failure Temperature (S.A.F.T) according to AFERA 5013



Substrates	Surface Preparation	Weight	Dwell Time	9773WL+	9774WL+	9775WL+ 9775FL+	99786+ 99786NP+	9832HL+
Stainless steel	MEK, Acetone, Heptane	500 g	72 hours	227 min 151 °C	250 min 154 °C	255 min 157 °C	TBD	TBD
Stainless steel	MEK, Acetone, Heptane	1000 g	72 hours	219 min 139 °C	202 min 130 °C	204 min 132 °C	TBD	TBD

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone;
Bonded area 25,4 x 25,4 mm



Typical Environmental Performance

No adverse effect on the bond after exposure to 100 % relative humidity at 38 °C.



Industry Specifications

- EN 45545 - R1/HL3 (ISO 5658-2, EN-ISO 5659-2 + EN 45545-2, ISO 5660-1)
- Fogging (Photometric method) 95 %; Test Method: SAEJ1756; Test Condition 1 hr

Notes: Fogging condensate on the glass plate determined by measuring the 60o specular gloss. The 60o specular gloss for the same glass plate is used as a reference value. The higher value indicates less fogging.



Storage and Shelf Life

Store at 15-25 °C and 40-60 % relative humidity in its original box. Keep out of the direct sunlight. The product can be stored up to 24 months after date of manufacturing. The shelf life may be shortened if the original packaging is not properly sealed or stored in an environment with high temperatures or humidity. The shelf life is intended for the storage of the unconverted 3M product, please click or scan QR code to review “Shelf-Life Statements on Select Converter Markets Products” Technical Bulletin for further information.



Further Technical Resources

More technical resources are available such as technical bulletins, technical papers, test reports, product selection guides, brochures and trainings available on product web site. Please click or scan QR code to review available resources.



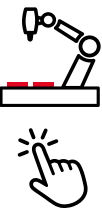
Further Data Requests

3M™ can offer extended data for different test conditions and substrates, as well as certifications. Please get in touch with your 3M Sales Rep or Application Engineer. Please contact your local 3M Office, you can click or scan QR code to see contact detail or visit www.3M.com.



3M™ Material Data Card (MDC) for Finite Element Analysis (FEA)

FEA modelling is a tool that helps design engineers determine the right adhesive system for the application requirements. 3M can offer elastic-plastic modeling data at different strain rates for most of our adhesive tapes. We also recognize and support other modeling conditions and methods. Please click or scan QR code to request 3M Material Data Card for your modellings.



3M™ Bonding Process Center

3M™ Bonding Process Centers around the world can address application challenges. Please click the icon or scan QR code to schedule in person or virtual visit to try new innovations in dispensing and automation to find customized solutions for production challenges.

Trademarks: 3M is a trademark of 3M Company.

Technical Information Note: The following technical information and data should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

Precautionary Information: Refer to product label and Safety Data Sheet (SDS) for health and safety information before using the product. For information, please contact your local 3M Office. You can click or scan QR code to see contact detail or visit www.3M.com

Select **Automotive Applications:** This product is an industrial product and has not been designed or tested for use in certain automotive applications, such as automotive electric powertrain battery or high voltage applications, which may require the product to be manufactured in a IATF certified facility, meet a Ppk of 1.33 for all properties, undergo an automotive production part approval process (PPAP), or fully adhere to automotive design or quality system requirements (e.g., IATF 16949 or VDA 6.3). Customer assumes all responsibility and risk if customer chooses to use this product in these applications.

Important Information: All statements, technical information and recommendations contained in this document are based upon tests or experience that 3M believes are reliable. However, many factors beyond 3M's control can affect the use and performance of a 3M product in a particular application, including the conditions under which the product is used and the time and environmental conditions in which the product is expected to perform. Since these factors are uniquely within the user's knowledge and control, it is essential that the user evaluate the 3M product to determine whether it is fit for a particular purpose and suitable for the user's method or application. All questions of liability relating to this product are governed by the terms of the sale subject, where applicable, to the prevailing law.

Values presented have been determined by standard test methods and are average values not to be used for specification purposes. Our recommendations on the use of our products are based on tests believed to be reliable but we would ask that you conduct your own tests to determine their suitability for your applications. This is because 3M cannot accept any responsibility or liability direct or consequential for loss or damage caused as a result of our recommendations.



Scan or click QR code for latest version, additional information and contact details.

- Latest Version of Technical Data Sheet (TDS)
- Product Data Page for Technical Bulletins, Brochures, and more resources
- Request 3M™ Material Data Card (MDC) for Modelling / Finite Element Analysis (FEA)
- Request 3M™ Bonding Process Center Visit
- Contact us

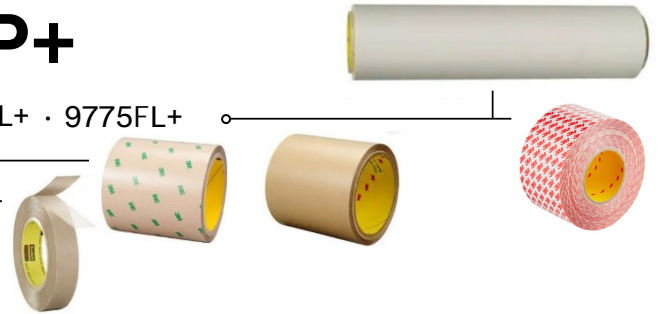
Please recycle. © 3M 2024. All Rights Reserved.

3M™ Stark Haftende Acrylat Klebebänder 300MP+

Transferklebebänder · 9773WL+ · 9774WL+ · 9775WL+ · 9775FL+

Gewebeklebebänder · 99786+ · 99786NP+

Doppelseitige Klebebänder · 9832HL+



Produktbeschreibung

3M™ Transferklebebänder 9773WL+, 9774WL+, 9775WL+, 9775FL+ mit dem 3M™ Klebstoff 300MP+ sind für die Verklebung auf den meisten Oberflächen geeignet. Der Acrylatklebstoff sorgt für eine starke Verbindung mit verschiedenen Schaumstoffen und anderen Substraten.

3M™ doppelt beschichtete Klebebänder 99786+, 99786NP+ mit dem 3M™ Klebstoff 300MP+ bieten eine starke Haftung auf einer Vielzahl von Materialien, einschließlich Kunststoffen und Schaumstoffen, und verfügen über einen dünnen Vliesträger für Dimensionsstabilität und verbesserte Handhabung.

3M™ doppelt beschichtetes Klebeband 9832HL+ with Klebstoff 300MP+ ist ein Allzweckband, das eine gute Haftung auf einer Vielzahl von Kunststoffen bietet. Ein dünner Polyesterfolienträger sorgt für Formstabilität und verbesserte Handhabung. Das 3M-Klebeband 9832HL+ kann im Holzbearbeitungsmarkt zum Verkleben von Materialien wie Sperrholz verwendet werden.

Produktmerkmale



- 3M™ Acrylatklebstoff 300MP+ ist "Low Fog" gemäß SAEJ1756.
- Gute Haftung auf Schaumstoff, Sperrholz und anderen Untergründen.
- Für eine Vielzahl industrieller Märkte vorgesehen.
- Der polybeschichtete Kraftpapierträger macht dieses Klebeband ideal für Stanz- und Verarbeitungsprozesse.

Hinweis zu technischen Informationen: Die folgenden technischen Informationen und Daten sollten nur als repräsentativ oder typisch angesehen und nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden.



Typische physikalische Eigenschaften

Produkt	Gesamtdicke (ohne Schutzpapier)		Typ	Schutzpapier			Bemerkungen
	Dicke ¹	Farbe		Druck			
9773WL+	0,07 mm		96# beschichtetes Kraftpapier	0,18 mm	weiss	ohne	
9774WL+	0,10 mm						
9775WL+	0,13 mm						
9775FL+	0,13 mm		Polypropylen	0,10 mm	weiss	rotes 3M logo	
99786+	0,14 mm		58# beschichtetes Kraftpapier	0,11 mm	beige	grünes 3M logo	Träger aus Vliesstoff
99786NP+						ohne	

Produkt	Dicke ^{1,2} (ohne Schutzpapier)				Typ	Dicke ¹	Farbe	Druck	Bemerkungen
	Gesamt	Rückseite	Träger Vorderseite	(Typ)					
9832HL+	0,12 mm	0,05 mm	0,01 mm (PET)	0,06 mm	83# beschichtetes Kraftpapier	0,16 mm	beige	ohne	PET Träger

¹ Testmethode: ASTM D3652

² Der Klebstoff auf der Rückseite befindet sich auf der Außenseite der Rolle und liegt frei, wenn das Trägermaterial entfernt wird. Der Klebstoff auf der Vorderseite befindet sich auf der Innenseite der Rolle und liegt frei, wenn er abgewickelt und das Trägermaterial entfernt wird.



Typische Leistungsmerkmale

90° Schälfkraft nach ASTM D3330
(300 mm/min, abgedeckt mit 0,05 mm Aluminiumfolie)

Substrate	Oberflächen- vorbehandlung	Verweil- zeit ¹	Alterung ²	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	20 min	keine	5,5	7,2	9,2	6,6	6,2
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	72 h	keine	11,0	9,4	11,1	11,1	10,8
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	72 h	72 h bei 70 °C	9,9	15,4	14,1	9,4	11,8
ABS	IPA	72 h	keine	6,6	7,8	7,7	4,8	5,0
ABS	IPA	72 h	72 h bei 70 °C	4,8	5,3	6,0	6,2	8,4
PP	IPA	72 h	keine	4,0	4,5	3,9	2,9	2,7
PP	IPA	72 h	72 h bei 70 °C	4,0	4,1	4,2	2,7	4,2

MEK: Methyl-Ethyl-Keton; IPA: Isopropanol

¹ Standard RT Bedingungen 23 °C, 50% rel. Feuchte

² Rekonditionierung 24 h bei RT vor der Messung

180° Schälfkraft nach ASTM D3330
(300 mm/min, abgedeckt mit PET)

Substrate	Oberflächen- vorbehandlung	Verweil- zeit ¹	Alterung ²	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	20 min	keine	6,5	8,4	10,3	6,9	6,2
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	72 h	keine	11,6	12,1	21,1	10,1	10,7
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	72 h	72 h at 70 °C	14,8	14,6	18,1	16,3	13,3
ABS	IPA	72 h	keine	9,0	9,2	11,8	5,8	6,2
ABS	IPA	72 h	72 h at 70 °C	9,2	9,7	10,6	10,2	10,8
PP	IPA	72 h	keine	4,8	6,2	5,6	3,2	3,4
PP	IPA	72 h	72 h at 70 °C	5,1	5,6	6,3	3,2	5,7

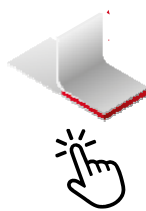
MEK: Methyl-Ethyl-Keton; IPA: Isopropanol

¹ Standard RT Bedingungen 23 °C, 50% rel. Feuchte

² Rekonditionierung 24 h bei RT vor der Messung



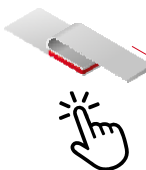
90° Schälkraft nach ASTM D3330 Feuchtigkeitstest (300 mm/min, abgedeckt mit 0,05 mm Aluminiumfolie)



Substrate	Oberflächen- vorbehandlung	Verweil- zeit	Temperatur / Feuchte	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	72 h	32 °C / 90 %	10,7	13,9	13,8	10,2	11,0
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,6	6,9	7,0	6,5	6,0
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	3,8	4,7	4,5	3,5	2,7

MEK: Methyl-Ethyl-Keton; IPA: Isopropanol

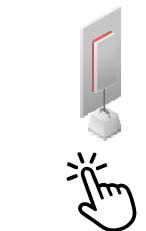
180° Schälkraft nach ASTM D3330 nach Feuchtigkeitstest (300 mm/min, abgedeckt mit PET)



Substrate	Oberflächen- vorbehandlung	Verweil- zeit	Temperatur / Feuchte	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	72 h	32 °C / 90 %	14,8	15,7	19,6	18,2	12,3
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	9,0	9,1	10,6	8,3	7,2
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,5	6,3	7,8	4,4	4,0

MEK: Methyl-Ethyl-Keton; IPA: Isopropanol

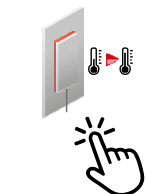
Statische Scherfestigkeit nach FINAT FTM8



Substrate	Oberflächen- vorbehandlung	Gewicht	Test Temperatur	9773WL+ (min)	9774WL+ (min)	9775FL+ 9775WL+ (min)	99786+ 99786NP+ (min)	9832HL+ (min)
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	1000 g	23 °C	>10000	>10000	>10000	>6000	>10000
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	500 g	70 °C	>10000	>10000	>10000	>7000	>10000

MEK: Methyl-Ethyl-Keton;
Verklebte Fläche 25,4 x 25,4 mm

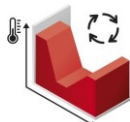
Grenze der Einsatztemperatur unter scherender Belastung (S.A.F.T - Test) nach AFERA 5013



Substrate	Oberflächen- vorbehandlung	Gewicht	Verweilzeit	9773WL+ (min)	9774WL+ (min)	9775FL+ 9775WL+ (min)	99786+ 99786NP+ (min)	9832HL+ (min)
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	500 g	72 hours	227 min 151 °C	250 min 154 °C	255 min 157 °C	TBD	TBD
Rostfreier Stahl	MEK, Aceton, Heptan	1000 g	72 hours	219 min 139 °C	202 min 130 °C	204 min 132 °C	TBD	TBD

MEK: Methyl-Ethyl-Keton;
Verklebte Fläche 25,4 x 25,4 mm

Typische Umwelteinflüsse



Keine Beeinträchtigung der Verklebung bei Einwirkung von 100% relativer Luftfeuchtigkeit bei 38 °C.

Industrielle Spezifikationen



- EN 45545 - R1/HL3 (ISO 5658-2, EN-ISO 5659-2 + EN 45545-2, ISO 5660-1)
- Fogging (Photometrische Methode) 95 %; Testmethode: SAEJ1756; Testbedingungen 1h

Bemerkung: Das beschlagene Kondensat auf der Glasplatte wird bestimmt durch Messung des 60°-Spiegelglanzes. Als Referenzwert wird der 60°-Spiegelglanz für die gleiche Glasplatte verwendet. Der höhere Wert bedeutet weniger Kondensat.



Lagerung und Haltbarkeit

Bei 15 °C-25 °C und 40-60 % relativer Luftfeuchtigkeit in der Originalverpackung lagern. Das Produkt kann bis zu 18 Monate nach dem Herstellungsdatum gelagert werden. Die Haltbarkeitsdauer kann sich verkürzen, wenn die Originalverpackung nicht ordnungsgemäß verschlossen ist oder in einer Umgebung mit hohen Temperaturen oder hoher Luftfeuchtigkeit gelagert wird. Die Haltbarkeitsdauer ist für die Lagerung des nicht umgewandelten 3M-Produkts vorgesehen. Bitte klicken Sie auf den QR-Code oder scannen Sie ihn, um das technische Bulletin "Shelf-Life Statements on Select Converter Markets Products" für weitere Informationen zu lesen.



Weitere Prüfberichte und Zertifizierungen

3M kann erweiterte Daten für verschiedene Testbedingungen und Substrate sowie Zertifizierungen anbieten. Bitte setzen Sie sich mit Ihrem 3M Vertriebsmitarbeiter oder Anwendungingenieur in Verbindung. Bitte wenden Sie sich an Ihr lokales 3M Büro. Sie können den QR-Code anklicken oder scannen, um die Kontaktdaten zu sehen, oder besuchen Sie www.3M.com.



3M™ Materialdatenkarte (MDC) für die Finite-Elemente-Analyse (FEA)

Die FEA-Modellierung ist ein Werkzeug, das Konstrukteuren hilft, das richtige Klebstoffsystem für die Anwendungsanforderungen. 3M kann für die meisten unserer Klebstoffe elastisch-plastische Modellierungsdaten bei verschiedenen Dehnungsraten anbieten. Wir kennen und unterstützen auch andere Modellierungsbedingungen und -methoden. Bitte klicken oder scannen Sie den QR-Code, um die 3M Materialdatenkarte für Ihre Modellierung anzufordern.



3M™ Bonding Process Center

3M™ Bonding Prozesszentren auf der ganzen Welt können sich mit Anwendungsproblemen befassen. Bitte klicken oder scannen Sie den QR-Code, um einen persönlichen oder virtuellen Besuch zu vereinbaren, um neue Innovationen in der Dosierung und Automatisierung auszuprobieren und maßgeschneiderte Lösungen für Produktionsprobleme zu finden.

Warenzeichen: 3M ist ein Warenzeichen der 3M Company.

Technische Informationen Hinweis: Die folgenden technischen Informationen und Daten sollten nur als repräsentativ oder typisch angesehen werden und sollten nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden.

Vorsichtshinweise: Lesen Sie das Produktetikett und das Sicherheitsdatenblatt (SDS) für Gesundheits- und Sicherheitsinformationen, bevor Sie das Produkt verwenden. Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihr lokales 3M Büro. Sie können den QR-Code anklicken oder scannen, um die Kontaktdaten zu sehen, oder www.3M.com besuchen.

Ausgewählte Automobilanwendungen: Dieses Produkt ist ein industrielles Produkt und wurde nicht für den Einsatz in bestimmten Automobilanwendungen entwickelt oder getestet, wie z.B. in Batterien für den elektrischen Antriebsstrang oder in Hochspannungsanwendungen, die erfordern, dass das Produkt in einer IATF-zertifizierten Einrichtung hergestellt wird, einen Ppk-Wert von 1,33 für alle Eigenschaften erfüllt, ein Genehmigungsverfahren für Produktionsteile in der Automobilindustrie (PPAP) durchläuft oder die Anforderungen an das Design oder das Qualitätssystem der Automobilindustrie (z.B. IATF 16949 oder VDA 6.3) vollständig erfüllt. Der Kunde übernimmt die gesamte Verantwortung und das Risiko, wenn er sich für die Verwendung dieses Produkts in diesen Anwendungen entscheidet.

Wichtige Information: Alle in diesem Dokument enthaltenen Aussagen, technischen Informationen und Empfehlungen beruhen auf Tests oder Erfahrungen, die 3M für zuverlässig hält. Allerdings können viele Faktoren, die außerhalb der Kontrolle von 3M liegen, die Verwendung und Leistung eines 3M Produkts in einer bestimmten Anwendung beeinflussen, einschließlich der Bedingungen, unter denen das Produkt verwendet wird, sowie der Zeit und der Umgebungsbedingungen, unter denen das Produkt voraussichtlich eingesetzt wird. Da diese Faktoren ausschließlich in der Kenntnis und Kontrolle des Anwenders liegen, ist es unerlässlich, dass der Anwender das 3M-Produkt bewertet, um festzustellen, ob es für einen bestimmten Zweck und für die Methode oder Anwendung des Anwenders geeignet ist. Alle Haftungsfragen im Zusammenhang mit diesem Produkt werden durch die Verkaufsbedingungen geregelt und unterliegen, soweit anwendbar, dem geltenden Recht.

Die angegebenen Werte wurden durch Standardtestverfahren ermittelt und sind Durchschnittswerte, die nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden sollten. Unsere Empfehlungen zur Verwendung unserer Produkte beruhen auf Tests, die wir für zuverlässig halten. Wir bitten Sie jedoch, Ihre eigenen Tests durchzuführen, um die Eignung für Ihre Anwendungen zu bestimmen. Wir bitten Sie jedoch, Ihre eigenen Tests durchzuführen, um die Eignung für Ihre Anwendungen festzustellen. 3M kann keine Verantwortung oder Haftung für Verluste oder Schäden übernehmen, die durch unsere Empfehlungen entstehen.



Für weiterführende Informationen und Kontaktdaten scannen oder klicken Sie auf den QR-Code.

- Neueste Version des technischen Datenblatts (TDS) Produkt
- Produktdaten-Seite für technische Bulletins, Broschüren und weitere Ressourcen
- 3M™ Material Data Card (MDC) für Modellierung / Finite Elemente Analyse (FEA) anfordern
- Anfrage 3M™ Bonding Process Center Besuch
- Kontaktieren Sie uns

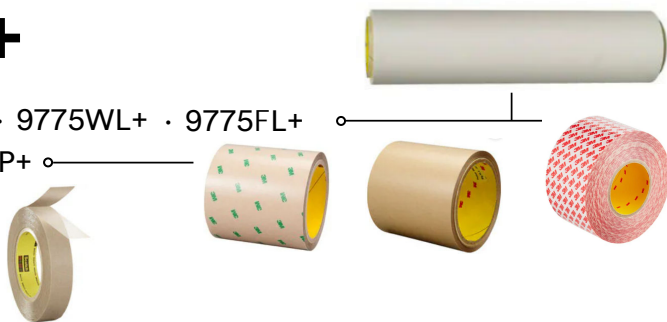


3M™ Ruban Transfert Acrylique Haute Adhésion 300MP+

Ruban Transfert Adhésif · 9773WL+ · 9774WL+ · 9775WL+ · 9775FL+

Ruban Double Face non-tissé · 99786+ · 99786NP+

Ruban Double Face · 9832HL+



Description du produit

Les rubans transferts d'adhésifs 3M™ 9773WL+, 9774WL+, 9775WL+, 9775FL+ avec l'adhésif 300MP+ sont compatibles avec la plupart des surfaces. La masse adhésive permet des collages sur une grande diversité de mousses comme sur une large variété de substrats.

Les rubans double face non-tissé 3M™ 99786+, 99786NP+ avec l'adhésif 300MP+ offrent une forte adhérence sur une grande variété de matériaux, y compris les plastiques et les mousses, et possèdent un support non tissé fin pour garantir une stabilité dimensionnelle et une manipulation aisée du produit mais aussi pour faciliter et améliorer la transformation.

Le ruban double face 3M™ 9832HL+ avec l'adhésif 300MP+ est un ruban à usage général qui offre une bonne adhérence à une grande variété de plastiques. Un support fin en film polyester assure une stabilité dimensionnelle et une meilleure manipulation. Le ruban 3M 9832HL+ peut être utilisé sur le marché du travail du bois pour coller des matériaux tels que le contreplaqué.

Caractéristiques principales du produit



- L'adhésif acrylique 3M™ 300MP+ est classé "Low Fog" via la méthode de tests SAEJ1756
- Très bonne adhésion sur mousses, bois et autres substrats
- Dédié pour une très grande variété de marchés dans l'industrie
- Le liner en papier kraft contribue à ce que le produit soit idéal pour des opérations de découpe et dans le cadre de process de transformation

Informations techniques : Les informations et données techniques suivantes doivent être considérées comme représentatives ou typiques et ne doivent pas être utilisées à des fins de spécification.



Propriétés Physiques

		Liner					
Produit	Épaisseur totale ¹ (sans Liner)	Type	Épaisseur	Couleur	Print	Notes	
9773WL+	0,07 mm	96# Papier Kraft	0,18 mm	Blanc	Pas de logo		
9774WL+	0,10 mm						
9775WL+	0,13 mm						
9775FL+	0,13 mm	Polypropylène	0,10 mm	Blanc	Logo 3M rouge		
99786+	0,14 mm	58# Papier Kraft	0,11 mm	Marron	Logo 3M vert	Support non-tissé	
99786NP+					Pas de logo		

		Liner						
Produit	Épaisseur ^{1,2} (sans Liner)		Type	Épaisseur ¹	Couleur	Impression	Notes	
	Total	Verso	Support (type)	Recto				
9832HL+	0,12 mm	0,05 mm	0,01 mm (PET)	0,06 mm	83# Papier Kraft	0,16 mm	Marron Pas de logo	Support PET

¹ Méthode de test : ASTM D3652

² Le verso de l'adhésif se trouve à l'extérieur du rouleau, et donc exposé lorsque le liner est retiré. L'adhésif de la face au recto se trouve à l'intérieur du rouleau, exposé lorsqu'il est déroulé et que le liner est ensuite enlevé.



Performances caractéristiques

Test d'adhésion en pelage à 90° selon méthode de test ASTM D3330
(300 mm/min, recouvrement avec feuillard aluminium de 0,05 mm)

Substrats	Préparation de Surface	Temps Repos ¹	Vieillessement ²	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	20 min	Non	5,5	7,2	9,2	6,6	6,2
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	72 h	Non	11,0	9,4	11,1	11,1	10,8
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	72 h	72 h à 70 °C	9,9	15,4	14,1	9,4	11,8
ABS	IPA	72 h	Non	6,6	7,8	7,7	4,8	5,0
ABS	IPA	72 h	72 h à 70 °C	4,8	5,3	6,0	6,2	8,4
PP	IPA	72 h	Non	4,0	4,5	3,9	2,9	2,7
PP	IPA	72 h	72 h à 70 °C	4,0	4,1	4,2	2,7	4,2

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone; IPA: Isopropanol

¹ Conditions standard : 23 °C, 50% RH

² Mesure après 24 heures à TA par défaut

Test d'adhésion en pelage à 180° selon méthode de test ASTM D3330
(300 mm/min, recouvrement avec PET)

Substrats	Préparation de Surface	Temps Repos ¹	Vieillessement ²	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	20 min	Non	6,5	8,4	10,3	6,9	6,2
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	72 h	Non	11,6	12,1	21,1	10,1	10,7
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	72 h	72 h à 70 °C	14,8	14,6	18,1	16,3	13,3
ABS	IPA	72 h	Non	9,0	9,2	11,8	5,8	6,2
ABS	IPA	72 h	72 h à 70 °C	9,2	9,7	10,6	10,2	10,8
PP	IPA	72 h	Non	4,8	6,2	5,6	3,2	3,4
PP	IPA	72 h	72 h à 70 °C	5,1	5,6	6,3	3,2	5,7

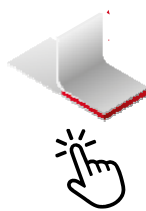
MEK: Methyl-Ethyl-Ketone; IPA: Isopropanol

¹ Conditions standard : 23 °C, 50% RH

² Mesure après 24 heures à TA par défaut



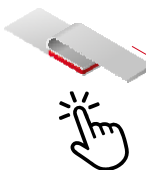
Tests d'Adhésion en pelage à 90° selon méthode ASTM D3330 après tests d'humidité (300 mm/min, recouvrement avec feuillard aluminium de 0,05 mm)



Substrates	Surface Preparation	Temps Repos	Température / Humidité	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ / 9775WL+ (N/cm)	99786+ / 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stainless Steel	MEK, Acetone, Heptane	72 h	32 °C / 90 %	10,7	13,9	13,8	10,2	11,0
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,6	6,9	7,0	6,5	6,0
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	3,8	4,7	4,5	3,5	2,7

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone; IPA: Isopropanol

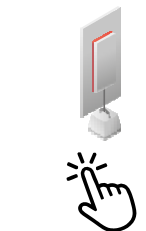
Tests d'Adhésion en pelage à 180° selon méthode ASTM D3330 après tests d'humidité (300 mm/min, recouvrement avec PET)



Substrats	Préparation de Surface	Temps Repos	Température / Humidité	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ / 9775WL+ (N/cm)	99786+ / 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	72 h	32 °C / 90 %	14,8	15,7	19,6	18,2	12,3
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	9,0	9,1	10,6	8,3	7,2
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,5	6,3	7,8	4,4	4,0

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone; IPA: Isopropanol

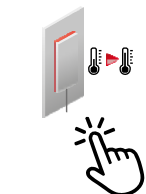
Tests Cisaillement statique selon méthode FINAT FTM8



Substrats	Préparation de Surface	Poids	Température	9773WL+ (min)	9774WL+ (min)	9775FL+ / 9775WL+ (min)	99786+ / 99786NP+ (min)	9832HL+ (min)
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	1000 g	23 °C	>10.000	>10.000	>10.000	>6.000	>10.000
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	500 g	70 °C	>10.000	>10.000	>10.000	>7.000	>10.000

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone;
Recouvrement 25,4 x 25,4 mm

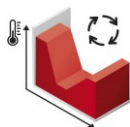
Température de rupture par cisaillement (S.A.F.T) selon méthode de tests FERA 5013



Substrates	Surface Preparation	Poids	Temps	9773WL+	9774WL+	9775WL+ / 9775FL+	99786+ / 99786NP+	9832HL+
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	500 g	72 heures	227 min 151 °C	250 min 154 °C	255 min 157 °C	TBD	TBD
Acier Inox	MEK, Acetone, Heptane	1000 g	72 heures	219 min 139 °C	202 min 130 °C	204 min 132 °C	TBD	TBD

MEK: Methyl-Ethyl-Ketone;
Recouvrement 25,4 x 25,4 mm

Performance environnementale



Pas d'effet négatif ou d'impact sur le niveau d'adhésion après exposition à une humidité relative de 100 % et à 38 °C.

Specifications Industrie



- EN 45545 - R1/HL3 (ISO 5658-2, EN-ISO 5659-2 + EN 45545-2, ISO 5660-1)
- Fogging (Méthode Photométrique) 95 % ; Méthode de test : SAEJ1756 ; Condition Test 1 heure

Notes: La condensation de la buée sur la plaque de verre est déterminée par la mesure de la brillance spéculaire à 60°. La brillance spéculaire à 60° de la même plaque de verre est utilisée comme valeur de référence. Plus la valeur est élevée, moins il y a de buée.



Stockage et durée de vie

Conserver dans l'emballage d'origine entre 15°C et 25°C et entre 40% et 60% d'humidité relative. Le produit peut être stocké jusqu'à 18 mois après la date de fabrication. La durée de vie peut être réduite si l'emballage d'origine n'est pas correctement fermé ou si l'environnement est soumis à des températures et à des taux d'humidité élevés. La durée de vie est valable pour les produits 3M non transformés, cliquer ou scanner le QR code pour plus d'information et pour accéder au bulletin technique « Durée de vie des produits issus du marché de la transformation ».



Documentation technique

3M™ peut proposer des données étendues pour différentes conditions d'essai et différents substrats. Veuillez contacter votre contact commercial ou votre ingénieur d'application local. Veuillez contacter votre bureau 3M local, vous pouvez cliquer ou scanner le code QR pour voir les détails du contact ou visiter le site www.3M.com.



Carte de données du matériau 3M™ (MDC) pour l'analyse par éléments finis (FEA)



La modélisation par éléments finis (FEA) est un outil qui aide les ingénieurs des bureaux d'études à déterminer le système adhésif le mieux adapté aux exigences de l'application. 3M peut proposer des données de modélisation élastique-plastique à différents taux de déformation pour la plupart de ses rubans et colles. Nous pouvons également apporter notre soutien sur d'autres conditions et méthodes de modélisation. Cliquer ou scanner le code QR pour demander la fiche technique de 3M pour vos modélisations.



Bonding Process Center 3M™

Les Bonding Process Centers 3M™ du monde entier peuvent relever les défis liés aux applications. Veuillez cliquer ou scanner le code QR pour programmer une visite en présentielle ou virtuelle afin d'essayer les nouvelles innovations en matière de d'application et d'automatisation et de trouver des solutions personnalisées à vos problèmes de production.

Marque : 3M est une marque déposée de la société 3M.

Note d'information technique : Les informations et données techniques suivantes doivent être considérées comme représentatives ou typiques uniquement et ne doivent pas être utilisées à des fins de spécification.

Applications automobiles spécifiques: Ce produit est un produit industriel et n'a pas été conçu ou testé pour être utilisé dans certaines applications automobiles, telles que la batterie de groupe motopropulseur électrique automobile ou les applications hautes tensions, qui pourraient nécessiter que le produit soit fabriqué dans une installation certifiée IATF, atteigne un Ppk de 1,33 pour toutes ses propriétés, ait été évalué suivant un processus d'approbation des pièces de production automobile (PPAP), ou réponde complètement aux critères de design automobile ou de système de qualité (ex. IATF 16949 ou VDA 6.3). Le client assume toute la responsabilité et tous les risques s'il choisit d'utiliser ce produit dans ces applications.

Informations importantes : Toutes les déclarations, informations techniques et recommandations contenues dans ce document sont basées sur des tests ou sur des essais que 3M considère comme fiables. Cependant, de nombreux facteurs indépendants de la volonté de 3M peuvent affecter l'utilisation et les performances d'un produit 3M pour une application particulière, notamment les conditions dans lesquelles le produit est utilisé, ainsi que les conditions de temps et d'environnement dans lesquelles il est mis en oeuvre. Dans la mesure où ces facteurs relèvent uniquement de la connaissance et du contrôle de l'utilisateur, il est essentiel que celui-ci évalue le produit 3M afin de déterminer s'il est adapté à un usage particulier et adapté à la méthode ou application de l'utilisateur. Toutes les questions de responsabilité relatives à ce produit sont régies par les conditions de vente, sous réserve, le cas échéant, de la loi en vigueur. Les valeurs présentées ont été déterminées par des méthodes d'essai standard et sont des valeurs moyennes à ne pas utiliser à des fins de spécification. Nos recommandations sur l'utilisation de nos produits sont basées sur des tests jugés fiables, mais nous vous demandons de procéder à vos propres tests afin de s'assurer qu'ils conviennent à vos applications. En effet, 3M n'assume aucune responsabilité directe ou indirecte pour les pertes ou dommages causés à la suite de nos recommandations.



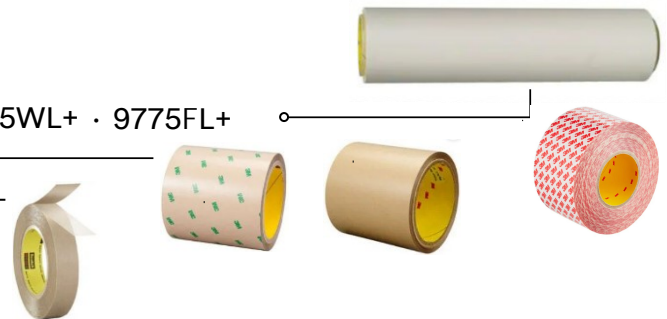
Scannez ou cliquez sur le code QR pour obtenir la dernière version de cette fiche technique, les coordonnées de contact et des informations supplémentaires.

- Dernière version de cette fiche technique
- Bulletins techniques, documents, formations et vidéos
- Demande de cartes de données (MDC) pour modélisation (FEA)
- Demande de visite d'un Bonding Process Center 3M™
- Nous contacter



3M™ Nastri Adesivi Acrilici 300MP+ ad Alto Tack

Nastri Biadesivi Transfer · 9773WL+ · 9774WL+ · 9775WL+ · 9775FL+
Nastri Biadesivi Supportati · 99786+ · 99786NP+
Nastri Biadesivi Supportati · 9832HL+



Descrizione del Prodotto

I nastri Biadesivi Transfer 3M™ 9773WL+, 9774WL+, 9775WL+, 9775FL+ con l'Adesivo 3M™ 300MP+ possono essere utilizzati per l'incollaggio di molte superfici. L'adesivo acrilico fornisce adesione su diverse schiume e altri substrati.

I nastri Biadesivi Supportati 3M™ 99786+, 99786NP+ con l'Adesivo 3M™ 300MP+ forniscono una elevata adesione su un gran numero di substrati comprese plastiche e schiume e possiedono un sottile carrier TNT che migliora la stabilità dimensionale e la manovrabilità.

I nastri Biadesivi Supportati 3M™ 9832HL+ con l'Adesivo 3M™ 300MP+ è un nastro general purpose che fornisce una buona adesione su un gran numero di substrati. Un supporto di sottile film poliestere fornisce stabilità dimensionale e migliora la manovrabilità. I nastri 3M™ 9832HL+ possono essere utilizzati nel mercato del legno per l'incollaggio di materiali come il compensato.

Caratteristiche del prodotto



- L'Adesivo 3M™ 300MP+ è un adesivo "Low Fog" secondo la SAEJ1756
- Buona adesione a schiume, compensati e altri substrati
- Ideato per diversi mercati industriali
- Il liner in carta polycoated kraft layflat offre una maggiore stabilità dimensionale per il taglio e la conversione

Nota Tecnica Informativa: Le seguenti informazioni tecniche e i relativi dati devono essere considerati rappresentativi e di carattere descrittivo e non dovrebbero essere utilizzati per esigenze di specifica.



Proprietà Fisiche

Prodotto	Spessore Totale ¹ (Senza Liner)		Tipo	Liner			Note
				Spessore ¹	Colore	Stampa	
9773WL+	0,07 mm		96# Polycoated Kraft	0,18 mm	bianca	Nessuna	
9774WL+	0,10 mm						
9775WL+	0,13 mm						
9775FL+	0,13 mm		Polipropilene	0,10 mm	bianca	logo 3M rosso	
99786+	0,14 mm		58# Polycoated Kraft	0,11 mm	marrone	logo 3M verde	Supporto TNT
99786NP+						Nessuna	

Prodotto	Spessore ^{1,2} (senza Liner)				Tipo	Spessore ¹	Colore	Stampa	Note
	Totale	Retro	Supporto (tipo)	Fronte					
9832HL+	0,12 mm	0,05 mm	0,01 mm (PET)	0,06 mm	83# Polycoated Kraft	0,16 mm	marrone	Nessuna	Supporto PET

¹ Test Method: ASTM D3652

² L'adesivo retro è sul lato esterno del rotolo, esposto quando il liner viene rimosso. L'adesivo frontal è nella parte inferiore del rotolo, esposto quando il rotolo è aperto e non protetto dal liner.



Prestazioni Tipiche

Pelatura a 90° secondo ASTM D3330

(300 mm/min, laminato con bandella di alluminio di 0,05 mm)

Substrato	Preparazione Superficiale	Tempo dell'applicazione ¹	Temp di Prova ²	9773WL+	9774WL+	9775FL+ 9775WL+	99786+ 99786NP+	9832HL+
				(N/cm)	(N/cm)	(N/cm)	(N/cm)	(N/cm)
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	20 min	nessuna	5,5	7,2	9,2	6,6	6,2
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	72 h	nessuna	11,0	9,4	11,1	11,1	10,8
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	72 h	72 h a 70 °C	9,9	15,4	14,1	9,4	11,8
ABS	IPA	72 h	nessuna	6,6	7,8	7,7	4,8	5,0
ABS	IPA	72 h	72 h a 70 °C	4,8	5,3	6,0	6,2	8,4
PP	IPA	72 h	nessuna	4,0	4,5	3,9	2,9	2,7
PP	IPA	72 h	72 h a 70 °C	4,0	4,1	4,2	2,7	4,2

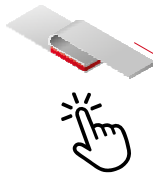
MEK: Metil-Etil-Chetone; IPA: Isopropanolo

¹ Condizioni Standard Ambientali: 23 °C, 50% RH

² Seguite da 24 ore a T ambiente prima della misurazione



Pelatura a 180° secondo ASTM D3330 (300 mm/min, laminato con bandella in PET)



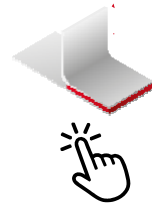
Substrato	Preparazione Superficiale	Temp dell' Applicazione ¹	Temp di Prova ²	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	20 min	nessuna	6,5	8,4	10,3	6,9	6,2
Acciaio Inox	Eptano	72 h	nessuna	11,6	12,1	21,1	10,1	10,7
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	72 h	72 h a 70 °C	14,8	14,6	18,1	16,3	13,3
ABS	IPA	72 h	nessuna	9,0	9,2	11,8	5,8	6,2
ABS	IPA	72 h	72 h a 70 °C	9,2	9,7	10,6	10,2	10,8
PP	IPA	72 h	nessuna	4,8	6,2	5,6	3,2	3,4
PP	IPA	72 h	72 h a 70 °C	5,1	5,6	6,3	3,2	5,7

MEK: Metil-Etil-Chetone; IPA: Isopropanolo

¹Condizioni Standard Ambientali :23 °C, 50% RH

² Seguite da 24 ore a T ambiente prima della misurazione

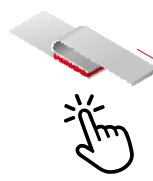
Pelatura a 90° secondo ASTM D3330 dopo Test di Umidità (300 mm/min, laminato con bandella di alluminio di 0,05 mm)



Substrates	Surface Preparation	Duration	Temperature / Humidity	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	72 h	32 °C / 90 %	10,7	13,9	13,8	10,2	11,0
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,6	6,9	7,0	6,5	6,0
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	3,8	4,7	4,5	3,5	2,7

MEK: Metil-Etil-Chetone; IPA: Isopropanolo

Pelatura a 180° secondo ASTM D3330 dopo Test di Umidità (300 mm/min, laminato con bandella in PET)



Substrates	Surface Preparation	Duration	Temperature / Humidity	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	72 h	32 °C / 90 %	14,8	15,7	19,6	18,2	12,3
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	9,0	9,1	10,6	8,3	7,2
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,5	6,3	7,8	4,4	4,0

MEK: Metil-Etil-Chetone; IPA: Isopropanolo

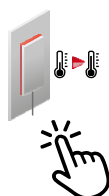
Taglio Statico FINAT FTM8



Substrates	Surface Preparation	Weight	Test Temperature	9773WL+	9774WL+	9775FL+	99786+	9832HL+
				(min)	(min)	9775WL+	99786NP+	(min)
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	1000 g	23 °C	>10000	>10000	>10000	>6000	>10000
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	500 g	70 °C	>10000	>10000	>10000	>7000	>10000

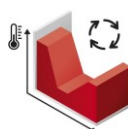
MEK: Metil-Etil-Chetone;
Area 25,4 x 25,4 mm

Temperatura di Distacco dell'Adesivo (S.A.F.T) secondo AFERA 5013



Substrates	Surface Preparation	Weight	Dwell Time	9773WL+	9774WL+	9775FL+	99786+	9832HL+
				(min)	(min)	9775WL+	99786NP+	(min)
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	500 g	72 h	227 min 151 °C	250 min 154 °C	255 min 157 °C	TBD	TBD
Acciaio Inox	MEK, Acetone, Eptano	1000 g	72 h	219 min 139 °C	202 min 130 °C	204 min 132 °C	TBD	TBD

MEK: Metil-Etil-Chetone;
Area 25,4 x 25,4 mm



Tipiche prestazioni ambientali

Nessuna criticità di adesione dopo esposizione al 100 % di umidità relativa a 38 °C.



Specifiche Industriali

- EN 45545 - R1/HL3 (ISO 5658-2, EN-ISO 5659-2 + EN 45545-2, ISO 5660-1)
- Fogging (Metodo fotometrico) 95 %; Test Method: SAEJ1756; Condizioni Test 1 hr

Nota: Il fogging condensato su vetro è determinato misurando la riflessione del campione speculare a 60° sottoposto al test, confrontato con un analogo provino accuratamente pulito usato come riferimento. Valore più elevato indica minore fogging



Conservazione e Shelf Life

Conservare a temperatura compresa tra 15-25 °C e umidità relativa compresa tra 40% e 60% nel suo confezionamento originale. Il prodotto può essere conservato fino a 18 mesi dopo la data di produzione. La shelf life può essere ridotta se il prodotto non è conservato nel confezionamento originale correttamente sigillato oppure in ambienti con elevate temperatura e/o umidità. La shelf life è Intesa per la conservazione del prodotto 3M non ancora lavorato o convertito; cliccare o scansione il QR code per accedere al Bollettino Tecnico 3M "Shelf-Life Statements on Select Converter Markets Products" per ulteriori informazioni.



Ulteriori Risorse Tecniche

Ulteriori informazioni tecniche, come ad esempio bollettini tecnici, documentazione tecnica, rapport di prova, guida alla selezione prodotto, brochures e corsi di formazione, sono disponibili sul sito web del prodotto. Cliccare o scansione il QR code per accedere alle risorse disponibili.



Richiesta di Ulteriori Informazioni

3M™ può offrire ulteriori dati o informazioni relative a diverse condizioni di prova e substrati, così come anche certificazioni. Vi suggeriamo di contattare il vostro Responsabile Commerciale o l'Application Engineer di riferimento. Per contattare la sede 3M locale, potete cliccare o scansionare il QR code, oppure visitare www.3M.com.



3M™ Material Data Card (MDC) per l'analisi ad Elementi Finiti (FEA)

La modellazione FEA è uno strumento che può aiutare tecnici e progettisti nella scelta e definizione della Soluzione Adesiva più adatta ai requisiti applicativi. 3M può offrire i dati necessari alla modellazione Elastico-Plastica a diverse velocità di sollecitazione per la maggior parte dei nostri adesivi, nonché supporto per altre condizioni e metodi di modellazione. Potete cliccare o scansionare il QR code per richiedere le Material Data Card 3M.



3M™ Bonding Process Center

I Bonding Process Centers 3M™ nel mondo possono aiutare a risolvere le difficoltà legate all'applicazione. Fai clic o scansiona il codice QR per programmare una visita di persona o virtuale per provare le più recenti innovazioni nell'erogazione e nell'automazione, per individuare soluzioni personalizzate per le vostre specifiche esigenze di produzione.

Marchi: 3M ed VHB sono marchi di fabbrica di 3M Company.

Nota di informazioni tecniche: Le informazioni e i dati tecnici seguenti devono essere considerati solo rappresentativi o tipici e non devono essere utilizzati per scopi di definizione delle specifiche. Vorsorgliche Informationen: Consulta l'etichetta del prodotto e la scheda dati di sicurezza per informazioni sulla salute e la sicurezza prima di utilizzare il prodotto. Per ulteriori informazioni, contatta l'ufficio 3M locale. Puoi fare clic o scansionare il codice QR per visualizzare i dettagli di contatto o visita il sito www.3M.com

Applicazioni nel Settore Automotive: Questo prodotto è destinato al settore Industriale, e non è stato né progettato né testato per l'utilizzo in applicazioni automotive, come ad esempio batterie per alimentazione elettrica di veicoli o applicazioni in alta tensione, che possono richiedere che il prodotto sia realizzato in uno stabilimento certificato IATF, soddisfi un valore di Ppk uguale o superiore a 1,33 per tutte le sue proprietà, sia sottoposto ad un Processo di Approvazione delle Parti di Produzione (PPAP), o soddisfi completamente i requisiti di progettazione o sistema Qualità automotive (ad esempio IATF o VDA 6.3). Il Cliente si assume tutte le responsabilità ed i rischi qualora scelga di utilizzare questo prodotto in queste applicazioni.

Informazioni importanti: Tutte le affermazioni, le informazioni tecniche e le raccomandazioni contenute nel presente documento sono basate su test o esperienze che 3M ritiene affidabili. Tuttavia molti fattori, fuori dal controllo di 3M™, possono influenzare l'utilizzo e le prestazioni di un prodotto 3M in una particolare applicazione, tra cui le circostanze in cui viene utilizzato, il momento e le condizioni ambientali in cui è destinato ad essere impiegato. Poiché questi fattori sono sotto il controllo esclusivo dell'utente, è essenziale che questi valuti il prodotto 3M per determinare se sia adatto a uno scopo particolare e idoneo per il metodo o l'applicazione in questione. Tutti gli aspetti di responsabilità correlati a questo prodotto sono regolati dalle condizioni di vendita, subordinate alla legge in vigore laddove applicabile. I valori presentati sono stati determinati con metodi di prova standard e sono valori medi che non devono essere utilizzati ai fini delle specifiche. Le nostre raccomandazioni sull'utilizzo dei nostri prodotti sono basate su test ritenuti affidabili; suggeriamo, comunque, ai nostri clienti di eseguire i loro test per verificarne l'idoneità per le proprie applicazioni. Questo perché 3M non può accettare alcuna responsabilità diretta o consequenziale per perdite o danni causati a seguito delle nostre raccomandazioni.



Scansionare o cliccare QR code per la versione più aggiornata, Contatti e ulteriori informazioni.

- Scheda tecnica più aggiornata di questo prodotto
- Bollettini tecnici
- Trainings e Video su prodotto e applicazione
- Richiedi una 3M™ Scheda tecnica del materiale(MDC) per la modellazione/FEA
- Richiedi una visita al Centro del processo di incollaggio 3M™
- Contattaci

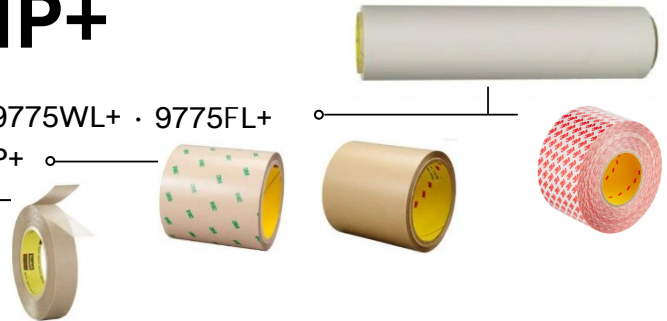


Cintas adhesivas con adhesivo acrílico 3M™ 300MP+

Cintas sin soporte interno · 9773WL+ · 9774WL+ · 9775WL+ · 9775FL+

Cintas con soporte de no-tejido · 99786+ · 99786NP+

Cintas con soporte de poliéster · 9832HL+



Descripción del producto

Las cintas adhesivas 3M™ 9773WL+, 9774WL+ y 9775WL+, 9775FL+ con adhesivo 3M™ 300MP+ están indicadas para la mayor parte de los sustratos, incluyendo los materiales porosos.

Las cintas adhesivas 3M™ 99786+ y 99786NP+ con adhesivo 3M™ 300MP+ proporcionan una alta adhesión sobre gran variedad de materiales, incluyendo plásticos y espumas. Poseen un fino soporte interno de no-tejido para darles estabilidad dimensional y facilitar el manejo.

La cinta adhesiva 3M™ 9832HL+ con adhesivo 3M™ 300MP+ es un producto de uso general que proporciona buena adhesión sobre gran variedad de plásticos. Su fino soporte interno de poliéster le proporciona estabilidad dimensional y facilita el manejo. Esta cinta se puede utilizar en el sector de la madera para unir materiales como el contrachapado.

Características



- El adhesivo 3M™ 300MP+ cumple el criterio “Low fog” según la norma SAE J1756
- Posee buena adhesión sobre espumas, contrachapado y otros materiales
- Destinado a ser empleado en diversos sectores industriales
- El protector de papel kraft recubierto de polietileno facilita los procesos de troquelado y conversión

Aviso importante: La información técnica y los datos siguientes se deben considerar únicamente como representativos o típicos y no se deben utilizar a efectos de especificación.



Propiedades físicas típicas

Producto	Espesor total (sin protector)	Tipo	Protector			Notas
			Espesor ¹	Color	Impresión	
9773WL+	0,07 mm	PCK ² de 161 g/m ²	0,18 mm	Blanco	No impreso	
9774WL+	0,10 mm					
9775WL+	0,13 mm					
9775FL+	0,13 mm	Polipropileno	0,10 mm	Blanco	Logo 3M rojo	
99786+	0,14 mm	PCK de 94 g/m ²	0,11 mm	Marrón	Logo 3M verde	Soporte de malla no tejida
99786NP+					No impreso	

Producto	Espesor: ² (sin protector)				Tipo	Espesor ¹	Color	Impresión	Notas
	Total	Cara superior ³	Soporte	Cara inferior					
9832HL+	0,12 mm	0,05 mm	0,01 mm (PET)	0,06 mm	PCK de 135 g/m ²	0,16 mm	Marrón	No impr.	Soporte de PET

¹ Método de ensayo: ASTM D3652.

² PCK = Papel kraft recubierto de polietileno.

³ La cara superior es la del exterior del rollo, y queda expuesta al retirar el protector. La cara inferior es la del interior del rollo, y es la que se ve al debobinarlo.



Prestaciones típicas

Pelado en ángulo de 90° según ASTM D3330
(300 mm/min, soporte de aluminio flexible de 0,05 mm)

Sustratos	Preparación superficial	Tiempo reposo ¹	Envejecimiento	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	20 min	---	5,5	7,2	9,2	6,6	6,2
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	72 h	---	11,0	9,4	11,1	11,1	10,8
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	72 h	72 h a 70 °C ²	9,9	15,4	14,1	9,4	11,8
ABS	IPA	72 h	---	6,6	7,8	7,7	4,8	5,0
ABS	IPA	72 h	72 h a 70 °C ²	4,8	5,3	6,0	6,2	8,4
PP	IPA	72 h	---	4,0	4,5	3,9	2,9	2,7
PP	IPA	72 h	72 h a 70 °C ²	4,0	4,1	4,2	2,7	4,2

MEK: metiltilcetona; IPA: isopropanol

¹ Condiciones ambiente estándar: 23 °C, 50 % humedad relativa

² Seguido de 24 h a temperatura ambiente antes de la medición

Pelado en ángulo de 180° según ASTM D3330
(300 mm/min, soporte de poliéster)

Sustratos	Preparación superficial	Tiempo reposo ¹	Envejecimiento	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	20 min	---	6,5	8,4	10,3	6,9	6,2
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	72 h	---	11,6	12,1	21,1	10,1	10,7
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	72 h	72 h a 70 °C ²	14,8	14,6	18,1	16,3	13,3
ABS	IPA	72 h	---	9,0	9,2	11,8	5,8	6,2
ABS	IPA	72 h	72 h a 70 °C ²	9,2	9,7	10,6	10,2	10,8
PP	IPA	72 h	---	4,8	6,2	5,6	3,2	3,4
PP	IPA	72 h	72 h a 70 °C ²	5,1	5,6	6,3	3,2	5,7

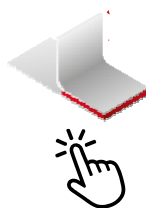
MEK: metiltilcetona; IPA: isopropanol

¹ Condiciones ambiente estándar: 23 °C, 50 % humedad relativa

² Seguido de 24 h a temperatura ambiente antes de la medición



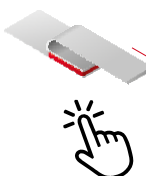
Pelado en ángulo de 90° según ASTM D3330 tras ensayo de humedad (300 mm/min, soporte de aluminio flexible de 0,05 mm)



Sustratos	Preparación superficial	Duración	Temperatura / humedad	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	72 h	32 °C / 90 %	10,7	13,9	13,8	10,2	11,0
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,6	6,9	7,0	6,5	6,0
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	3,8	4,7	4,5	3,5	2,7

MEK: metiletilcetona; IPA: isopropanol

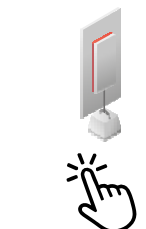
Pelado en ángulo de 180° según ASTM D3330 tras ensayo de humedad (300 mm/min, soporte de PET)



Sustratos	Preparación superficial	Duración	Temperatura / humedad	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	72 h	32 °C / 90 %	14,8	15,7	19,6	18,2	12,3
ABS	IPA	72 h	32 °C / 90 %	9,0	9,1	10,6	8,3	7,2
PP	IPA	72 h	32 °C / 90 %	5,5	6,3	7,8	4,4	4,0

MEK: metiletilcetona; IPA: isopropanol

Cizalladura estática según FINAT FTM8

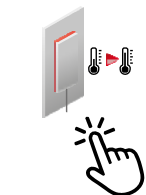


Sustratos	Preparación superficial	Peso	Temperatura de ensayo	9773WL+ (min)	9774WL+ (min)	9775FL+ 9775WL+ (min)	99786+ 99786NP+ (min)	9832HL+ (min)
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	1000 g	23 °C	> 10000	> 10000	> 10000	> 6000	> 10000
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	500 g	70 °C	> 10000	> 10000	> 10000	> 7000	> 10000

MEK: metiletilcetona

Superficie de unión: 25,4 mm x 25,4 mm

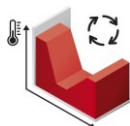
Ensayo de cizalladura estática con temperatura (SAFT) según AFERA 5013



Sustratos	Preparación superficial	Peso	Tiempo reposo	9773WL+	9774WL+	9775FL+ 9775WL+	99786+ 99786NP+	9832HL+
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	500 g	72 h	227 min 151 °C	250 min 154 °C	255 min 157 °C	En estudio	En estudio
Acero inox.	MEK, acetona, heptano	1000 g	72 h	219 min 139 °C	202 min 130 °C	204 min 132 °C	En estudio	En estudio

MEK: metiletilcetona

Superficie de unión 25,4 x 25,4 mm



Resistencia ambiental típica

No se han observado efectos adversos en las uniones tras exposición a 100 % de humedad relativa a 38 °C.

Especificaciones



- EN 45545 - R1/HL3 (ISO 5658-2, EN-ISO 5659-2 + EN 45545-2, ISO 5660-1)
- Empañamiento (*fogging*) (método fotométrico) 95 %; norma SAEJ1756; duración 1 h

Nota: La condensación sobre la placa de vidrio se determinó midiendo el brillo especular a 60°. Como referencia se utilizó el brillo especular a 60° de la propia placa. A mayor valor, menos "fogging".



Almacenaje y vida útil

Mantener a temperaturas de 15-25 °C y humedad relativa de 40-60 % en su embalaje original. En estas condiciones, el producto se puede almacenar hasta 18 meses tras la fecha de fabricación. La vida útil puede acortarse si el embalaje no está debidamente cerrado o si el producto se almacena en ambientes con temperatura o humedad elevadas. Esta vida útil se refiere al producto sin convertir. Para más información al respecto, consulte el boletín técnico “Shelf-Life Statements on Select Converter Markets Products” escaneando o haciendo clic en el código QR adjunto.



Otros documentos técnicos

En la página web del producto puede encontrar boletines técnicos, artículos, guías de selección, folletos o entrenamientos. Escanee el código QR o haga clic sobre él.



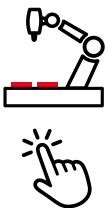
Soporte técnico adicional

3M™ puede proporcionar datos sobre ensayos en diferentes sustratos o condiciones, así como sobre certificaciones. Para ello, póngase en contacto con su delegado de ventas o ingeniero de aplicaciones habitual de 3M. También puede escanear o hacer clic en el código QR, o bien visitar la página www.3M.com.



3M™ Material Data Card (MDC) para análisis por elementos finitos (FEA)

La modelización por FEA es una herramienta que ayuda a los ingenieros de diseño a determinar el adhesivo adecuado para sus necesidades. 3M puede proporcionar datos de modelización elasto-plástica a diferentes velocidades de deformación para la mayoría de nuestros adhesivos. También aceptamos otros métodos y condiciones de modelización. Escanee o haga clic en el código QR para solicitar la Material Data Card que necesite.



3M™ Bonding Process Center

Escanee o haga clic en el código QR para solicitar una visita virtual o presencial a nuestro Centro de Procesos de Unión si desea conocer las últimas innovaciones en sistemas de automatización y dispensado, para encontrar soluciones a sus necesidades concretas de proceso.

Marca registrada: 3M es una marca registrada de 3M Company.

Nota de información técnica: La información técnica y los datos de esta hoja técnica deben considerarse únicamente como representativos o típicos y no se deben utilizar a efectos de especificación.

Información de seguridad e higiene: Antes de usar este producto, consulte su etiqueta y su ficha de datos de seguridad para obtener información sobre seguridad e higiene. Para obtener más información, póngase en contacto con la oficina local de 3M. Haga clic o escanee el código QR para ver los detalles de contacto o visite el sitio web www.3M.com

Aplicaciones en automoción: Este es un producto industrial y no se ha diseñado ni ensayado para ser utilizado en determinadas aplicaciones de automoción, como las de alto voltaje o las relacionadas con las baterías de los motores eléctricos, que pueden requerir que el producto haya sido fabricado en una planta certificada por la IATF, que cumpla con un Ppk de 1,33 para todas sus propiedades, que se someta a un proceso de aprobación de piezas para producción de automóviles (PPAP), o que cumpla todas las estipulaciones de los sistemas de calidad o diseño habituales en automoción (por ejemplo, IATF 16949 o VDA 6.3). El cliente asume toda la responsabilidad y el riesgo si opta por utilizar este producto para tales aplicaciones.

Información importante: Todas las declaraciones, información técnica y recomendaciones contenidas en este documento se basan en pruebas o experiencias que 3M considera fiables. Sin embargo, son muchos los factores que escapan al control de 3M y que pueden afectar al uso y al rendimiento de un producto 3M en una aplicación concreta, incluidas las condiciones en las que se usa el producto y el tiempo y las condiciones ambientales en las que se espera que el producto rinda. Dado que estos factores están única y exclusivamente en conocimiento y bajo control del usuario, es esencial que este evalúe el producto 3M y determine si es adecuado para una finalidad en particular y apto para su método o aplicación. Todas las cuestiones de responsabilidad relativas a este producto las regulan los términos de venta según la legislación vigente, cuando sea aplicable. Los valores presentados se han determinado mediante métodos normalizados de ensayo y son valores promedio que no se deberán utilizar para fines de especificación. Nuestras recomendaciones sobre el uso de nuestros productos se basan en ensayos que se consideran fiables, pero es imprescindible que usted realice sus propias pruebas para determinar su idoneidad para sus aplicaciones. Esto se debe a que 3M no puede aceptar ninguna responsabilidad directa o consecuente por pérdidas o daños derivados de nuestras recomendaciones.



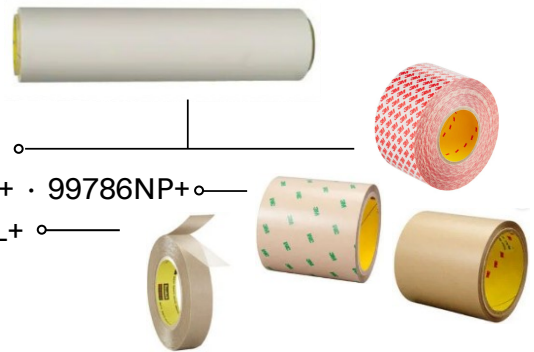
Escanee o haga clic en el código QR para obtener la última versión de esta hoja de datos técnicos, detalles de contacto e información adicional.

- Última versión de la hoja de datos técnicos
- Boletines técnicos, folletos y otros documentos
- Solicitud de la Material Data Card para FEA
- Solicitud de visita al Centro de Procesos de Unión de 3M
- Contacte con nosotros



3M™ Seria produktów z klejem 300MP+

Błony klejowe · 9773WL+ · 9774WL+ · 9775WL+ · 9775FL+
Taśmy dwustronnie klejące z nośnikiem włókninowym · 99786+ · 99786NP+
Taśma dwustronnie klejąca z nośnikiem poliestrowym · 9832HL+



Opis produktu

3M™ Błony klejowe 9773WL+, 9774WL+, 9775WL+, 9775FL+ nadają się do klejenia większości materiałów. Klej akrylowy sprawdzi się do łączenia różnego rodzaju pianek i innych miękkich podłoży, tkanin lub włóknin.

3M™ Taśmy dwustronnie klejące 99786+, 99786NP+ z klejem 3M™ 300MP+ zapewniają wysoką przyczepność do szerokiej gamy materiałów, w tym tworzyw sztucznych, pianek. Posiadają cienki nośnik z włókniny utrzymujący stabilność wymiarową, zapewniający łatwiejszą konfekcję.

3M™ Taśma dwustronnie klejąca 9832HL+ z klejem 300MP+ to produkt ogólnego przeznaczenia o dobrej przyczepności do szerokiej gamy tworzyw sztucznych. Cienki nośnik z folii poliestrowej zapewnia stabilność wymiarową i łatwiejszą konfekcję. Taśma 3M 9832HL+ może być stosowana w rynku obróbki drewna do klejenia materiałów takich jak sklejka, okleiny itp.

Cechy produktu



- Klej akrylowy 3M™ 300MP+ o niskim współczynniku „zamglenia” zgodnie z SAEJ1756
- Dobra przyczepność do pianek, włóknin, materiałów drewnopochodnych
- Dedykowany do różnych rynków przemysłowych
- Papierowy liner powlekany polietylenem sprawia, że produkt ten idealnie nadaje się do procesów laminacji, cięcia i wykrawania kształtów

Uwaga dot. informacji technicznych: Poniższe informacje i dane techniczne należy traktować wyłącznie jako reprezentatywne lub typowe i nie należy ich wykorzystywać do specyfikacji.



Właściwości fizyczne

Produkt	Grubość całkowita ¹ (bez liner)	Rodzaj	Liner			Uwagi
			Grubość	Kolor	Nadruk	
9773WL+	0,07 mm	96# Papier typu Kraft	0,18 mm	Biały	Bez logo	
9774WL+	0,10 mm					
9775WL+	0,13 mm					
9775FL+	0,13 mm	Polipropylen	0,10 mm	Biały	Czerwone logo 3M	
99786+	0,14 mm	58# Papier typu Kraft	0,11 mm	Beżowy	Zielone logo 3M	Nośnik z włókniny
99786NP+					Bez logo	

Produkt	Grubość ^{1,2} (bez liner)				Rodzaj	Grubość ¹	Kolor	Nadruk	Uwagi
	Całkowita	Strona wewn.	Nośnik typ	Strona zewn.					
9832HL+	0,12 mm	0,05 mm	0,01 mm (PET)	0,06mm	83# Papier Kraft	0,16 mm	Beżowy	Bez logo	Nośnik z folii PET

¹ Metoda testowa : ASTM D3652

² Klej znajdujący się na wewnętrznej stronie nawoju jest odsłonięty po rozwinięciu rolki. Klej po zewnętrznej stronie nawoju jest zabezpieczony liner'em (podkładem papierowym), zostaje odsłonięty po jego usunięciu.



Charakterystyka wytrzymałościowa

Test odrywania pod kątem 90° zgodnie z ASTM D3330
(300 mm/min, dokleiono taśmę aluminiową o grubości 0,05 mm)

Materiały	Przygotowanie powierzchni	Czas od sklejenia ¹	Starzenie ²	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	20 min	Nie	5,5	7,2	9,2	6,6	6,2
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	72 godz.	Nie	11,0	9,4	11,1	11,1	10,8
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	72 godz.	72 godz. w 70 °C	9,9	15,4	14,1	9,4	11,8
ABS	IPA	72 godz.	Nie	6,6	7,8	7,7	4,8	5,0
ABS	IPA	72 godz.	72 godz. w 70 °C	4,8	5,3	6,0	6,2	8,4
PP	IPA	72 godz.	Nie	4,0	4,5	3,9	2,9	2,7
PP	IPA	72 godz.	72 godz. w 70 °C	4,0	4,1	4,2	2,7	4,2

MEK: Metylo-Etylo-Keton; IPA: Izopropanol

¹ Warunki standardowe: 23 °C, 50% wilg. wzg.

² Po sezonowaniu 24 godz. w warunkach standardowych

Test odrywania pod kątem 180° zgodnie z ASTM D3330
(300 mm/min, dokleiono folię PET)

Materiały	Przygotowanie powierzchni	Czas od sklejenia ¹	Starzenie ²	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ 9775WL+ (N/cm)	99786+ 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	20 min	Nie	6,5	8,4	10,3	6,9	6,2
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	72 godz.	Nie	11,6	12,1	21,1	10,1	10,7
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	72 godz.	72 godz. w 70 °C	14,8	14,6	18,1	16,3	13,3
ABS	IPA	72 godz.	Nie	9,0	9,2	11,8	5,8	6,2
ABS	IPA	72 godz.	72 godz. w 70 °C	9,2	9,7	10,6	10,2	10,8
PP	IPA	72 godz.	Nie	4,8	6,2	5,6	3,2	3,4
PP	IPA	72 godz.	72 godz. w 70 °C	5,1	5,6	6,3	3,2	5,7

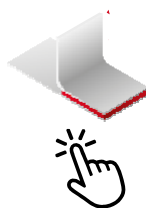
MEK: Metylo-Etylo-Keton; IPA: Izopropanol

¹ Warunki standardowe: 23 °C, 50% wilg. wzg.

² Po sezonowaniu 24 godz. w warunkach standardowych



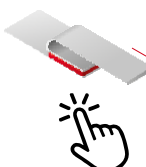
Testy odrywania pod kątem 90° zgodnie z ASTM D3330 po narażeniu na wilgoć (300 mm/min, doklejono taśmę aluminiową o grubości 0,05 mm)



Materiały	Przygotowanie Powierzchni	Czas ekspozycji	Temperatura / Wilgotność	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ / 9775WL+ (N/cm)	99786+ / 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	72 godz.	32 °C / 90 %	10,7	13,9	13,8	10,2	11,0
ABS	IPA	72 godz.	32 °C / 90 %	5,6	6,9	7,0	6,5	6,0
PP	IPA	72 godz.	32 °C / 90 %	3,8	4,7	4,5	3,5	2,7

MEK: Metylo-Etylo-Keton; IPA: Izopropanol

Test odrywania pod kątem 180° zgodnie z ASTM D3330 po narażeniu na wilgoć (300 mm/min, doklejono folię PET)



Materiały	Przygotowanie Powierzchni	Czas ekspozycji	Temperatura / Wilgotność	9773WL+ (N/cm)	9774WL+ (N/cm)	9775FL+ / 9775WL+ (N/cm)	99786+ / 99786NP+ (N/cm)	9832HL+ (N/cm)
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	72 godz.	32 °C / 90%	14,8	15,7	19,6	18,2	12,3
ABS	IPA	72 godz.	32 °C / 90%	9,0	9,1	10,6	8,3	7,2
PP	IPA	72 godz.	32 °C / 90%	5,5	6,3	7,8	4,4	4,0

MEK: Metylo-Etylo-Keton; IPA: Izopropanol

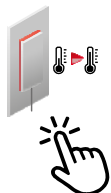
Test ścinania statycznego wg metody FINAT FTM8



Materiał	Przygotowanie powierzchni	Ciężar	Temperatura	9773WL+ (min)	9774WL+ (min)	9775FL+ / 9775WL+ (min)	99786+ / 99786NP+ (min)	9832HL+ (min)
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	1000 g	23 °C	>10.000	>10.000	>10.000	>6.000	>10.000
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	500 g	70 °C	>10.000	>10.000	>10.000	>7.000	>10.000

MEK: Metylo-Etylo-Keton;
Powierzchnia klejenia 25,4 x 25,4 mm

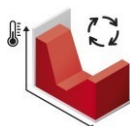
Wytrzymałość temperaturowa w teście S.A.F.T. zgodnie z AFERA 5013



Materiały	Przygotowanie powierzchni	Ciężar	Temperatura	9773WL+	9774WL+	9775FL+ / 9775WL+	99786+ / 99786NP+	9832HL+
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	500 g	72 godziny 151°C	227 min	250 min 154 °C	255 min 157 °C	Brak danych	Brak danych
Stal nierdzewna	MEK, Aceton, Heptan	1000 g	72 godziny 139°C	219 min	202 min 130 °C	204 min 132 °C	Brak danych	Brak danych

S.A.F.T – Shear Adhesion Failure Test
Powierzchnia klejenia 25,4 x 25,4 mm
MEK: Metylo-Etylo-Keton;

Wytrzymałość środowiskowa



Po wystawieniu na działanie 100% wilgotności względnej w temperaturze 38 °C nie zaobserwowano niekorzystnego wpływu na połączenie.

Specyfikacje branżowe



- EN 45545 - R1/HL3 (ISO 5658-2, EN-ISO 5659-2 + EN 45545-2, ISO 5660-1)
- Zamglenie (metodą fotometryczną) 95 %; Metoda testowa: SAEJ1756; Warunki testu 1 godzina

Uwagi: W metodzie tej porównuje się pomiar połysku zwierciadlanego pod kątem 60° w celu określenia zmiany współczynnika odbicia światła. Jako wartość odniesienia przyjmuje się odbicie lustrzane 60° dla tej samej płyty szklanej. Wyższa wartość oznacza mniejsze zamglenie.



Okres i warunki przechowywania

Przechowywać w oryginalnym pudełku, w temperaturze 15–25°C i przy wilgotności względnej 40–60%. Trzymać z dala od bezpośredniego światła słonecznego. Produkt można przechowywać do 24 miesięcy od daty produkcji. Okres przydatności do użycia może ulec skróceniu, jeśli oryginalne opakowanie nie zostanie prawidłowo zamknięte lub będzie przechowywane w środowisku o wysokiej temperaturze lub wilgotności. Okres ważności dotyczy przechowywania nieprzetwarzanego produktu 3M. Aby uzyskać więcej informacji, kliknij lub zeskanuj kod QR, aby zapoznać się z biuletynem technicznym „Oświadczenia dotyczące okresu przydatności do użycia wybranych produktów na rynku konwerterów”.



Dodatkowe informacje

Na stronie internetowej produktu dostępnych jest więcej zasobów technicznych, takich jak biuletyny, dokumenty techniczne, raporty z testów, przewodniki wyboru produktów, broszury i szkolenia. Kliknij lub zeskanuj kod QR, aby wyświetlić dostępne zasoby.



Dokumenty techniczne

3M™ może posiadać rozszerzone dane dla różnych warunków testowych i podłoży, a także dodatkowe certyfikaty. W tym zakresie prosimy o kontakt z przedstawicielem handlowym firmy 3M lub inżynierem ds. aplikacji. Kliknij lub zeskanuj kod QR, aby zobaczyć dane kontaktowe do lokalnego biura 3M lub odwiedź naszą stronę www.3M.com.



3M™ Karta danych materiałowych (MDC) do analizy elementów skończonych (FEA)



Modelowanie metodą elementów skończonych (FEA) jest narzędziem, które pomaga inżynierom z działów projektowych określić właściwy system klejący spełniający wymagania danej aplikacji. 3M może zaoferować dane dotyczące modelowania odkształceń sprężysto-plastycznych przy różnych prędkościach dla większości naszych taśm samoprzylepnych. Posiadamy wiedzę i oferujemy nasze wsparcie także dla innych warunków i metod modelowania. Kliknij lub zeskanuj kod QR, aby poprosić 3M o Kartę Danych Materiałowych (MDC) dla swoich obliczeń.



3M™ Centrum Procesów Klejenia



Centra procesów klejenia 3M™ zlokalizowane na całym świecie pomogą stawić czoła wyzwaniom związanym z aplikacją naszych produktów. Kliknij grafikę lub zeskanuj kod QR, aby umówić się na osobistą lub wirtualną wizytę i poznaj różne innowacje w zakresie dozowania i automatyzacji. Odkryj niestandardowe rozwiązania spełniające wymagania produkcyjne.

Znaki towarowe: 3M to zastrzeżony znak towarowy 3M Company.

Informacje techniczne - nota: Poniższe informacje i dane techniczne należy traktować jako reprezentatywne lub typowe i nie należy ich wykorzystywać do celów specyfikacji.

Informacje dotyczące środków ostrożności: Przed użyciem produktu należy zapoznać się z etykietą produktu i Kartą Charakterystyki Materiału w celu uzyskania informacji na temat zdrowia i bezpieczeństwa. W celu uzyskania informacji należy skontaktować się z lokalnym biurem 3M. Możesz kliknąć lub zeskanować kod QR, aby uzyskać szczegóły dotyczące kontaktu lub odwiedzić w tym celu stronę www.3M.com.

Wybrane zastosowania motoryzacyjne: Ten produkt jest produktem przemysłowym i nie został zaprojektowany ani przetestowany do użytku w niektórych zastosowaniach motoryzacyjnych, takich jak akumulatory elektrycznego układu napędowego lub zastosowania wysokonapięciowe, które mogą wymagać, aby produkt był produkowany w zakładzie posiadającym certyfikat IATF, spełniał Ppk 1,33 dla wszystkich właściwości, przechodził proces zatwierdzania części do produkcji motoryzacyjnej (PPAP) lub w pełni spełniał wymagania dotyczące projektu motoryzacyjnego lub systemu jakości (np. IATF 16949 lub VDA 6.3). Klient ponosi wszelką odpowiedzialność i ryzyko, jeśli zdecyduje się używać tego produktu w takich zastosowaniach

Ważne informacje: Wszystkie stwierdzenia, informacje techniczne i zalecenia zawarte w niniejszym dokumencie są oparte na testach lub doświadczeniu, które 3M uważa za wiarygodne. Jednakże wiele czynników pozostających poza kontrolą 3M może mieć wpływ na użycie i wydajność produktu 3M w konkretnym zastosowaniu, w tym warunki, w których produkt jest używany oraz czas i warunki środowiskowe, w których produkt ma działać. Ponieważ czynniki te znajdują się wyłącznie w zakresie wiedzy i kontroli użytkownika, istotne jest, aby użytkownik ocenił produkt 3M w celu ustalenia, czy nadaje się on do określonego celu i jest odpowiedni dla metody lub zastosowania użytkownika. Wszelkie kwestie odpowiedzialności związane z tym produktem podlegają warunkom sprzedaży, z zastrzeżeniem, w stosownych przypadkach, obowiązującego prawa.

Przedstawione wartości zostały określone za pomocą standardowych metod testowych i są wartościami średnimi, których nie należy wykorzystywać do celów specyfikacji. Nasze zalecenia dotyczące stosowania naszych produktów opierają się na testach uważanych za wiarygodne, ale prosimy o przeprowadzenie własnych testów w celu określenia przydatności produktów do określonych zastosowań. 3M nie ponosi żadnej odpowiedzialności, w tym za szkody rzeczywiste, utracone korzyści, szkody wynikowe powstałe w wyniku stosowania się do naszych zaleceń.



Zeskanuj lub kliknij kod QR, aby uzyskać najnowszą wersję dokumentu, dodatkowe informacje i dane kontaktowe.

- Najnowsza wersja Karty Technicznej (TDS)
- Strona z danymi produktu zawierająca biuletyny techniczne, broszury i inne pliki do pobrania
- Zapytaj o kartę danych materiałowych (MDC) do modelowania metodą elementów skończonych (FEA)
- Umów wizytę w Centrum Procesów Klejenia 3M™
- Skontaktuj się z nami

