



## Fiche technique

3M™ Scotch-Weld™ Metal Bonder Acrylic  
Adhesive DP8407NS Gray



PDP



Informations réglementaires

### Description du produit

L'adhésif acrylique pour liaison métallique 3M™ Scotch-Weld™ DP8407NS gris est un adhésif acrylique en deux parties haute performance qui offre d'excellentes performances de cisaillement, de pelage et d'impact. Ce produit renforcé offre une excellente adhérence sur de nombreux plastiques et métaux, y compris ceux aux surfaces légèrement huileuses. Cette formulation spéciale offre une durabilité exceptionnelle sur les substrats métalliques (y compris l'acier nu, le cuivre, le laiton, le bronze et l'acier galvanisé), même lorsqu'ils sont exposés à des environnements à haute température et humidité.

### Caractéristiques du produit

- Excellente résistance et durabilité sur les métaux nus, les plastiques et autres matériaux • durci • Rasette de pelage et d'impact exceptionnelle • Ratio de mélange 10: 1 • Augmentation de la vitesse de guérison avec chaleur appliquée • Contient des perles de verre (0,010 "de diamètre) pour contrôler l'épaisseur de la ligne de liaison

Remarque: Sauf indication contraire, toutes les propriétés mesurées à 72 ° F (22 ° C). Remarque: Les données suivantes sont effectuées à partir de tests effectués sur un nombre limité de cycles de production. 3M continuera de tester des échantillons à partir de lots de fabrication supplémentaires et émettra une nouvelle fiche technique si les résultats changent.

### 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. Cet adhésif a une adhésion relativement faible aux plastiques à faible énergie de surface (comme polypropylène, polyéthylène, TPO, acétal et PTFE). Applications impliquant l'un de ces Les matériaux doivent être soigneusement évalués par l'utilisateur final pour l'adéquation.

### Propriétés physiques typiques non

| Nom de l'attribut                    | Valeur    |
|--------------------------------------|-----------|
| Viscosité                            | 20 000 cP |
| Rapport de mélange par poids (b: a)  | 0,376     |
| Rapport de mélange par volume (b: a) | 0,417     |

| Nom de l'attribut           | Température | Valeur                                |
|-----------------------------|-------------|---------------------------------------|
| Couleur de base             |             | Marron                                |
| Couleur de l'accélérateur   |             | Gris foncé                            |
| Densité de base             |             | 0,98 g / cm <sup>3</sup> <sup>1</sup> |
| Densité de l'accélérateur   |             | 1,08 g / cm <sup>3</sup> <sup>1</sup> |
| Viscosité de base           | 23 °C       | 15 000 cP <sup>2</sup>                |
| Viscosité de l'accélérateur | 23 °C       | 50 000 cP <sup>2</sup>                |

<sup>1</sup> Densité mesurée à l'aide de pycnomètre.

<sup>2</sup> Viscosity measured using cone-and-plate viscometer; reported viscosity at 3.8 sec<sup>-1</sup> shear rate.

### Propriétés physiques mixtes typiques

| Nom de l'attribut           | Température | Valeur                   |
|-----------------------------|-------------|--------------------------|
| Densité (mixte)             |             | 0,99 g / cm <sup>3</sup> |
| La vie de travail           |             | 5 — 7 min <sup>1</sup>   |
| Temps d'ouverture           |             | 7 min <sup>2</sup>       |
| Définir le temps (min)      | 23 °C       | 22 — 26 min <sup>3</sup> |
| Temps de force structurelle |             | 28 — 32 min <sup>4</sup> |

| Nom de l'attribut         | Température | Valeur |
|---------------------------|-------------|--------|
| Temps de guérison complet |             | 1 d    |

<sup>1</sup> Le temps maximum que l'adhésif peut rester dans une buse de mélange statique et toujours être expulsé sans force induite sur l'applicateur. Les temps de guérison sont approximatifs et dépendent de la température adhésive.

<sup>2</sup> Max time allowed after applying adhesive to a substrate before bond must be closed and fixed. Cure times approximate and depend on adhesive temperature. Hotmelts: The approx. bonding range of a 3.2 mm (1/8 in) bead of molten adhesive on a non-metallic surface.

<sup>3</sup> Minimum time required to achieve 0.3 MPa (50 psi) of overlap shear strength. Cure times are approximate and depend on adhesive temperature.

<sup>4</sup> Minimum time required to achieve 6.9 MPa (1,000 psi) of overlap shear strength. Cure times are approximate and depend on adhesive temperature.

### Propriétés physiques typiques

| Nom de l'attribut | Valeur |
|-------------------|--------|
| Couleur mélangée  | Gris   |
| Couleur durcie    | Gris   |

### Caractéristiques de durcissement typiques

| Nom de l'attribut               | Méthode d'essai    | Température | Valeur                |
|---------------------------------|--------------------|-------------|-----------------------|
| Module                          | ASTM D638, ISO 527 | 23 °C       | 1200 MPa <sup>1</sup> |
| Souche de traction à la rupture |                    |             | 10 % <sup>2</sup>     |

<sup>1</sup> Échantillons de test de type I de 3 mm (1/8") d'épaisseur ; échantillons tirés à 5 mm/min (0,2 po/min).  
Séjour de 2 semaines à 22°C (72°F)

<sup>2</sup> 3 mm (1/8 in) thick Type I test specimens; samples pulled at 5 mm/min (0.2 in/min)

### Caractéristiques de performance typiques

Nom de l'attribut: Force de cisaillement chevauchant

Température: 23 °C

Temps de séjour: 24 h

Méthode d'essai: ASTM D1002, ISO 4587

| Conditions d'essai | Substrat                           | Préparation des surfaces          | Valeur                |
|--------------------|------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| 23 °C              | ABS                                | Abrasion légère et solvant propre | 6.9 MPa <sup>1</sup>  |
| 23 °C              | Acrylique (PMMA)                   | Abrasion légère et solvant propre | 11 MPa <sup>1</sup>   |
| 23 °C              | Laiton                             | Abrasion légère et solvant propre | 11.7 MPa <sup>1</sup> |
| 23 °C              | Acier roulé à froid                | Abrasion légère et solvant propre | 24.1 MPa <sup>1</sup> |
| 23 °C              | Cuivre                             | Abrasion légère et solvant propre | 13.1 MPa <sup>1</sup> |
| 23 °C              | Résine époxy (renforcée de fibres) | Abrasion légère et solvant propre | 28.3 MPa <sup>1</sup> |
| 23 °C              | Acier galvanisé                    | Abrasion légère et solvant propre | 23.4 MPa <sup>1</sup> |
| 23 °C              | Polycarbonate (PC)                 | Abrasion légère et solvant propre | 7.6 MPa <sup>1</sup>  |
| 23 °C              | Polyester (animal de compagnie)    | Abrasion légère et solvant propre | 9 MPa <sup>1</sup>    |

| Conditions d'essai | Substrat                     | Préparation des surfaces          | Valeur                |
|--------------------|------------------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| 23 °C              | Polystyrène (HANCHES)        | Abrasion légère et solvant propre | 3.1 MPa <sup>1</sup>  |
| 23 °C              | Chlorure de polyvinyle (PVC) | Abrasion légère et solvant propre | 13.1 MPa <sup>1</sup> |
| 23 °C              | Acier inoxydable             | Abrasion légère et solvant propre | 26.2 MPa <sup>1</sup> |
| 23 °C              | Aluminium                    | Gravée                            | 31 MPa <sup>1</sup>   |
| -40 °C (-40 °F)    | Aluminium                    | Abrasion légère et solvant propre | 23.4 MPa <sup>1</sup> |
| 82 °C (180 °F)     | Aluminium                    | Abrasion légère et solvant propre | 9.7 MPa <sup>1</sup>  |

<sup>1</sup> 25 mm (1") de large, échantillons de chevauchement de 12,7 mm (1/2"), substrats de 25 mm (1") x 102 mm (4"), épaisseur de la ligne de liaison : 0,13-0,20 mm (5-8 mil)  
Taux de séparation 2,5 mm/min (0,1 po/min) pour le métal, 51 mm/min (2 po/min) pour le plastique, 510 mm/min (20 po/min) pour le caoutchouc.  
Épaisseur du substrat : acier 1,5 mm (60 mil), autre métal 1,3-1,6 mm (50-64 mil), caoutchouc et plastique 3,2 mm (125 mil)  
Rupture cohésive (CF), rupture adhésive (AF), rupture mixte (MF), rupture du substrat (SF)

| Nom de l'attribut        | Méthode d'essai | Température | Conditions d'essai | Substrat  | Préparation des surfaces | Valeur                 |
|--------------------------|-----------------|-------------|--------------------|-----------|--------------------------|------------------------|
| Bell Peel                | ASTM D3167      | 23 °C       | 23 °C              | Aluminium | Gravée                   | 88 N / cm <sup>1</sup> |
| Résistance à la traction |                 |             |                    |           |                          | 16.5 MPa <sup>2</sup>  |

<sup>1</sup> Floating roller peel; adhesives allowed to cure for 24 hours @RT; 25 mm (1 in) wide samples;  
Samples pulled at 15 mm/min (6 in/min)  
Cohesive (CF), Adhesive (AF) and Substrate (SF) Failure

<sup>2</sup> 3 mm (1/8 in) thick Type I test specimens; samples pulled at 5 mm/min (0.2 in/min)

| Nom de l'attribut             | Valeur                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Notes de test supplémentaires | <p>Cet adhésif a une adhésion relativement faible aux plastiques à faible énergie de surface (comme le polypropylène, le polyéthylène, le TPO, l'acétal et le PTFE). Les applications impliquant l'un de ces matériaux doivent être soigneusement évaluées par l'utilisateur final pour l'adéquation.</p> <p>Remarque: Les données de cette feuille ont été générées à l'aide du système d'applicateurs EPX™ 3M™ équipé d'un mélangeur statique EPX, selon les instructions du fabricant. Un mélange à main complet permettra des résultats comparables.</p> |

## Performance environnementale typique

Méthode d'essai: ASTM D1002, ISO 4587

| Nom de l'attribut | Temps de séjour | Température | Conditions environnementales | Substrat | Valeur |
|-------------------|-----------------|-------------|------------------------------|----------|--------|
|-------------------|-----------------|-------------|------------------------------|----------|--------|

| Nom de l'attribut                 | Temps de séjour | Température | Conditions environnementales       | Substrat  | Valeur             |
|-----------------------------------|-----------------|-------------|------------------------------------|-----------|--------------------|
| Force de cisaillement chevauchant | 30 min          | 200 °C      |                                    | Aluminium | 90 % <sup>1</sup>  |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | -40 °C      |                                    | Aluminium | 100 % <sup>1</sup> |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 149 °C      |                                    | Aluminium | 100 % <sup>1</sup> |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 49 °C       | 80 %RH                             | Aluminum  | 100 % <sup>2</sup> |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 66 °C       | 80 %RH                             | Aluminum  | 85 % <sup>2</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 85 °C       | 85 %RH                             | Aluminum  | 85 % <sup>2</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 23 °C       | 100 %RH                            | Aluminum  | 95 % <sup>2</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 32 °C       | 100 %RH                            | Aluminum  | 90 % <sup>2</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 49 °C       | 100 %RH                            | Aluminum  | 85 % <sup>2</sup>  |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 23 °C       | Eau salée (5% en poids dans l'eau) | Aluminium | 95 % <sup>1</sup>  |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 23 °C       | Antigel (50% en poids dans l'eau)  | Aluminium | 100 % <sup>1</sup> |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 23 °C       | Huile 10W30                        | Aluminium | 100 % <sup>1</sup> |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 23 °C       | Javel (10% en poids dans l'eau)    | Aluminium | 95 % <sup>1</sup>  |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 23 °C       | Alcool isopropylique (IPA)         | Aluminium | 75 % <sup>1</sup>  |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 23 °C       | Gas-oil                            | Aluminium | 100 % <sup>1</sup> |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 23 °C       | De l'essence                       | Aluminium | 70 % <sup>1</sup>  |

<sup>1</sup> % de performance par rapport à l'échantillon de contrôle @RT, testé après 24 heures de séjour @RT.  
Les adhésifs durcis peuvent supporter un contact court avec la plupart des produits chimiques ou des environnements. cond. Évitez une exposition prolongée à :

Temp >100 °F + eau  
Solvants de type cétone (acétone, MEK)  
Essence et liquides similaires

- <sup>2</sup> Performance % to control sample @RT, tested after 24hr dwell @RT.  
Cured adhesives can handle short contact to most chemicals or env. cond. Avoid long exposure to:  
Temp >100 °F + water  
Ketone-type solvents (acetone, MEK)  
Gasoline and similar liquids

Méthode d'essai: ASTM D1002, ISO 4587

| Nom de l'attribut                 | Temps de séjour | Température | Conditions environnementales | Substrat            | Valeur             |
|-----------------------------------|-----------------|-------------|------------------------------|---------------------|--------------------|
| Force de cisaillement chevauchant | 30 min          | 200 °C      |                              | Acier roulé à froid | 90 % <sup>1</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 49 °C       | 80 %RH                       | Cold Rolled Steel   | 95 % <sup>2</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 49 °C       | 100 %RH                      | Cold Rolled Steel   | 75 % <sup>2</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 1 000 h         | 85 °C       | 85 %RH                       | Cold Rolled Steel   | 65 % <sup>2</sup>  |
| Force de cisaillement chevauchant | 1 000 h         | 149 °C      |                              | Acier roulé à froid | 100 % <sup>1</sup> |

- <sup>1</sup> % de performance par rapport à l'échantillon de contrôle @RT, testé après 24 heures de séjour @RT.  
Les adhésifs durcis peuvent supporter un contact court avec la plupart des produits chimiques ou des environnements. cond. Évitez une exposition prolongée à :  
Temp >100 °F + eau  
Solvants de type cétone (acétone, MEK)  
Essence et liquides similaires

- <sup>2</sup> Performance % to control sample @RT, tested after 24hr dwell @RT.  
Cured adhesives can handle short contact to most chemicals or env. cond. Avoid long exposure to:  
Temp >100 °F + water  
Ketone-type solvents (acetone, MEK)  
Gasoline and similar liquids

Temps de séjour: 1 000 h

Méthode d'essai: ASTM D1002, ISO 4587

| Nom de l'attribut                 | Température | Conditions environnementales                  | Substrat                     | Valeur             |
|-----------------------------------|-------------|-----------------------------------------------|------------------------------|--------------------|
| Force de cisaillement chevauchant | -40 °C      |                                               | Chlorure de polyvinyle (PVC) | 100 % <sup>1</sup> |
| Force de cisaillement chevauchant | 49 °C       |                                               | Chlorure de polyvinyle (PVC) | 95 % <sup>1</sup>  |
| Force de cisaillement chevauchant | 66 °C       |                                               | Chlorure de polyvinyle (PVC) | 95 % <sup>1</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 85 °C       | 85 %RH                                        | Polyvinyl chloride (PVC)     | 85 % <sup>2</sup>  |
| Overlap Shear Strength            | 23 °C       | 100 %RH                                       | Polyvinyl chloride (PVC)     | 100 % <sup>2</sup> |
| Force de cisaillement chevauchant | 23 °C       | Acide chlorhydrique (16% en poids dans l'eau) | Chlorure de polyvinyle (PVC) | 100 % <sup>1</sup> |

| Nom de l'attribut                 | Température | Conditions environnementales                  | Substrat                     | Valeur            |
|-----------------------------------|-------------|-----------------------------------------------|------------------------------|-------------------|
| Force de cisaillement chevauchant | 23 °C       | Eau salée (5% en poids dans l'eau)            | Chlorure de polyvinyle (PVC) | 95 % <sup>1</sup> |
| Force de cisaillement chevauchant | 23 °C       | Hydroxyde de sodium (10% en poids dans l'eau) | Chlorure de polyvinyle (PVC) | 95 % <sup>1</sup> |

<sup>1</sup> % de performance par rapport à l'échantillon de contrôle @RT, testé après 24 heures de séjour @RT.

Les adhésifs durcis peuvent supporter un contact court avec la plupart des produits chimiques ou des environnements. cond. Évitez une exposition prolongée à :

Temp >100 °F + eau

Solvants de type cétone (acétone, MEK)

Essence et liquides similaires

<sup>2</sup> Performance % to control sample @RT, tested after 24hr dwell @RT.

Cured adhesives can handle short contact to most chemicals or env. cond. Avoid long exposure to:

Temp >100 °F + water

Ketone-type solvents (acetone, MEK)

Gasoline and similar liquids

## Dispenser les propriétés

| Nom de l'attribut                                   | Valeur                                                         |
|-----------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
| Buse de cartouche de 45 à 50 ml                     | Quadro (Orange), 16 éléments, 90 mm, 1,7 ml, #7100202930       |
| Buse de cartouche de 200 à 400 ml                   | Hélicoïdal (Orange), 18 éléments, 222 mm, 13,0 ml, #7100304367 |
| Buse à faible déchet pour cartouche de 200 à 400 ml | Hélicoïdal (Vert), 24 éléments, 137 mm, 6,3 ml, #7100066351    |

## Informations de gestion / application

### Mode d'emploi

1. Pour obtenir les liaisons structurelles les plus résistantes, la peinture, les films d'oxyde, les huiles, la poussière, les agents de libération de moule et tous les autres contaminants de surface doivent être complètement éliminés. La quantité de préparation de surface dépend de la résistance à la liaison et de la résistance du vieillissement environnemental requises souhaitées par l'utilisateur. Pour les préparations de surface suggérées sur les substrats communs, voir la section sur la préparation de la surface. 2. Mélange pour les cartouches duo-pak Les cartouches de stockage avec le capuchon finissent pour permettre aux bulles d'air de monter vers la pointe. Pour utiliser, insérez simplement la cartouche dans l'applicateur EPX et démarrez le piston dans les cylindres en utilisant une pression légère sur la gâchette. Retirez ensuite le capuchon et expulsez une petite quantité d'adhésif pour vous assurer que le matériau s'écoule librement des deux côtés de la cartouche. Pour le mélange automatique, fixez une buse de mélange EPX à la cartouche et commencez à distribuer l'adhésif. Pour le mélange manuel, expulsez la quantité d'adhésif souhaitée et mélangez soigneusement. Mélanger environ 15 secondes après avoir obtenu une couleur uniforme. Mélange pour les conteneurs en vrac Mélangez bien en poids ou en volume dans la proportion spécifiée sur l'étiquette du produit ou dans la section des propriétés non intégrées typiques. Mélanger environ 15 secondes après avoir obtenu une couleur uniforme. 3. Appliquez des surfaces adhésives et joignez-vous dans le temps ouvert répertorié pour le produit spécifique. Des quantités plus importantes et / ou des températures plus élevées réduiront ce temps de travail. L'adhésif et tous les matériaux doivent être à 60 ° F (16 ° C) ou plus pour obtenir une résistance aux liaisons la plus élevée. 4. Laissez l'adhésif guérir à 60 ° F (16 ° C) ou plus jusqu'à ce qu'il soit complètement ferme. L'application de la chaleur jusqu'à 150 ° F (66 ° C) augmentera la vitesse de guérison. 5. Empêchez les pièces de bouger pendant le remède. Appliquez une pression de contact ou un luminaire en place si nécessaire. L'épaisseur de la ligne de liaison optimale varie de 0,005 à 0,020 pouce; La résistance au cisaillement sera maximisée avec des lignes de liaison plus minces, tandis que la résistance au pelage atteint un maximum avec des lignes de liaison plus épaisses. 6. L'excès d'adhésif non assuré peut être nettoyé avec des solvants de type cétone. \*\* Remarque: Lorsque vous utilisez des solvants, éteignez toutes les sources d'allumage, y compris les lumières pilotes et suivez les précautions et les instructions du fabricant à utiliser.

## Préparation de surface

Les adhésifs en acrylique BONDER 3M™ Scotch-Weld™ sont conçus pour être utilisés sur des métaux peints ou en revêtement, la plupart des plastiques et des métaux nus. Les méthodes de nettoyage suivantes sont suggérées pour les surfaces courantes: Métaux peints / revêtus: 1. Essuyez la surface exempte de poussière et de saleté avec un tissu propre et de l'alcool isopropylique pur. \* 2. Sandblast ou légèrement abrasé en utilisant des abrasifs de grain fin propre. Ne retirez pas complètement la couche de peinture ou ne revêtissant pas en acier nu. 3. Essuyez à nouveau avec un tissu propre et de l'alcool isopropylique pur pour éliminer les particules en vrac. \* Métaux: 1. Essuyez la surface exempte de poussière et de saleté avec un tissu propre et de l'acétone pure. \* 2. Sandblast ou légèrement abrasé en utilisant des abrasifs de grain fin propre. 3. Essuyez à nouveau avec un tissu propre et de l'acétone pure pour éliminer les particules en vrac. \* Plastiques: 1. Essuyez la surface exempte de poussière et de saleté avec un tissu propre et de l'alcool isopropylique pur. \* 2. Abrase légèrement en utilisant des abrasifs à grain fin. 3. Essuyez à nouveau avec un tissu propre et de l'alcool isopropylique pur pour éliminer les particules en vrac. \* Remarque: Lorsque vous utilisez des solvants, éteignez toutes les sources d'allumage, y compris les lumières pilotes et suivez les précautions et les instructions du fabricant à utiliser.

## Spécifications de l'industrie

[Rapport d'essai EN 45545 pour plus de détails \(ISO 5659-2, ISO 5660-1, ISO 5658-2\)](#)

## Stockage et durée de conservation

Conserver dans des conditions normales de 16° à 27°C (60° à 80°F) et 40 à 60 % d'humidité relative dans l'emballage d'origine, à l'abri de la lumière directe du soleil. La réfrigération à 4°C (40°F) aidera à prolonger la durée de conservation. Ne pas congeler. Laisser le produit atteindre la température ambiante avant utilisation. Pour de meilleures performances, utilisez ce produit dans les 12 mois suivant la date de fabrication.

## Information de Précaution

Reportez-vous à l'étiquette du produit et à la fiche technique de sécurité des matériaux pour les informations sur la santé et la sécurité avant d'utiliser ce produit. Pour des informations supplémentaires sur la santé et la sécurité, appelez le 1-800-364-3577

## Avertissement automobile

### Certaines applications automobiles :

Ce produit est un produit industriel et n'a pas été conçu ou testé pour être utilisé dans certaines applications automobiles, telles que les batteries du groupe motopropulseur électrique automobile ou les applications haute tension, qui peuvent exiger que le produit soit fabriqué dans une installation certifiée IATF, qu'il respecte un Ppk de 1,33 pour toutes les propriétés, qu'il soit soumis à un processus d'approbation des pièces de production automobile (PPAP) ou qu'il adhère pleinement aux exigences de conception automobile ou du système qualité (par exemple, IATF 16949 ou VDA 6.3). Le client assume toutes les responsabilités et tous les risques s'il choisit d'utiliser ce produit dans ces applications.

## Informations

**Informations techniques:** Les informations techniques, les conseils et les autres déclarations contenues dans ce document ou autrement fournies par 3M sont basées sur des enregistrements, des tests ou une expérience que 3M croit être fiable, mais la précision, l'exhaustivité et la nature représentative de ces informations ne sont pas garanties. Ces informations sont destinées aux personnes ayant des connaissances et des compétences techniques suffisantes pour évaluer et appliquer leur propre jugement éclairé aux informations. Aucune licence en vertu des droits de propriété intellectuelle de 3M ou de tiers n'est accordé ou implicite avec ces informations.

**Sélection et utilisation des produits:** De nombreux facteurs au-delà du contrôle de 3M et de manière unique dans les connaissances et le contrôle de l'utilisateur peuvent affecter l'utilisation et les performances d'un produit 3M dans une application particulière. En conséquence, le client est seul responsable de l'évaluation du produit et de la détermination de son approprié et adapté à l'application du client, y compris la réalisation d'une évaluation des risques de travail et l'examen de toutes les réglementations et normes applicables (par exemple, OSHA, ANSI, etc.). Le défaut d'évaluer, de sélectionner et d'utiliser un produit 3M et de produits de sécurité appropriés, ou de respecter toutes les réglementations de sécurité applicables, peut entraîner des blessures, une maladie, une mort et / ou un préjudice à la propriété.

**Garantie, remède limité et avertissement:** à moins qu'une garantie différente ne soit spécifiquement indiquée sur l'emballage de produit 3M applicable ou la littérature sur le produit (auquel cas une telle garantie gouverne), 3M garantit que chaque produit 3M répond La spécification du produit 3M applicable au moment où 3M expédie le produit. 3M ne fait aucune autre garantie ou conditions, expresse ou implicite, y compris, mais sans s'y limiter, toute garantie ou condition implicite de qualité marchande, d'adéquation à un usage particulier ou résultant d'un cours, de coutume ou d'utilisation du commerce. Si un produit 3M n'est pas conforme à cette garantie, le recours unique et exclusif est, à l'option de 3M, le remplacement du produit 3M ou le remboursement du prix d'achat. Les réclamations de garantie doivent être faites dans un délai d'un (1) an à compter de la date de l'expédition de 3M.

**Limitation de la responsabilité:** sauf pour le recours limité indiqué ci-dessus, et sauf dans la mesure interdite par la loi, 3M ne sera pas responsable de toute perte ou dommage résultant ou lié au produit 3M, Que ce soit directement, indirect, spécial, accessoire ou consécutif (y compris, mais sans s'y limiter, les bénéfices perdus ou les opportunités commerciales), quelle que soit la théorie légale ou équitable affirmée, y compris, mais sans s'y limiter responsabilité.

**Avis de non-responsabilité:** 3M Les produits industriels et professionnels sont destinés, étiquetés et emballés à vendre à des clients industriels et professionnels formés à l'usage du travail. Sauf indication contraire de l'emballage ou de la littérature de produit applicable, ces produits ne sont pas destinés, étiquetés ou emballés à vendre ou à utiliser par les consommateurs (par exemple, pour la maison, le personnel, le primaire ou le secondaire, les récréations / sportifs, ou d'autres utilisations, non pas des utilisations Décrit dans l'emballage ou la littérature de produit applicable) et doit être sélectionné et utilisé conformément aux réglementations et normes et normes applicables de la santé et de la sécurité (par exemple, l'OSHA américain, ANSI), ainsi que toute la littérature sur les produits, les instructions, les avertissements et les limitations, les avertissements et les limitations, et l'utilisateur doit prendre toute mesure requise en vertu de tout rappel, action sur le terrain ou autre avis d'utilisation du produit. Une mauvaise utilisation des produits industriels et professionnels 3M peut entraîner des blessures, une maladie ou une mort. Pour obtenir de l'aide pour la sélection et l'utilisation

des produits, consultez votre professionnel de la sécurité sur place, votre hygiéniste industrielle ou un autre expert en matière. Pour des informations supplémentaires sur les produits, visitez [www.3m.com](http://www.3m.com).

## **Déclaration ISO**

Ce produit a été fabriqué dans un système de qualité 3M enregistré selon les normes ISO 9001.

La Compagnie 3M Canada  
PO Box/C.P. 5757  
London, ON N6A 4T1  
[3M.ca](http://3M.ca)

3M, Scotch-Weld et EPX sont des marques de 3M Company.  
3m 2016. Tous droits réservés.