



Scotch-Weld™ 1300L TF Hochleistungs-Neoprenklebstoff für Gummi- und Dichtungen, toluolfrei

Technisches Datenblatt

Erstellt: 05/91
Geändert: 10/15

Produktbeschreibung

Der Scotch-Weld 1300L TF Hochleistungs-Neoprenklebstoff für Gummi und Dichtungen, toluolfrei, ist ein schnell trocknender Klebstoff der rasch Festigkeiten entwickelt. Er weist eine ausgezeichnete Temperaturbeständigkeit auf. Der Temperatureinsatzbereich liegt zwischen -20°C und +150°C.

Physikalische Merkmale

Durchschnittswerte, nicht für Spezifikationen bestimmt

Viskosität (ISO 2555) Brookfield RVF, Spindel 3, 20 Upm	510 mPa.s
Festkörper (EN ISO 827)	27,5 %
Farbe (nass und trocken)	dunkelbraun
spez. Gewicht (EN ISO 2811.1)	0,86 g/cm ³
Lösemittel	Aceton Durch den Ersatz des Toluol durch Aceton ist der Geruch dieser neuen Version von Scotch-Weld 1300L TF völlig anders. Aceton ist weniger giftig als Toluol, der Klebstoff sollte trotzdem nur in gut belüfteten Räumen verwendet werden.

Leistungsmerkmale

Ablüftzeit	<173 s (Zeitraum, bevor der Klebstoff klebrig wird) getestet bei 23°C und 50 % rel. Feuchte
Klebespanne	>247 s (Zeitraum, in dem der Klebstoff klebrig-trocken ist) getestet bei 23°C und 50 % rel. Feuchte
Temperatureinsatzbereich	-20°C bis +150°C
Wasserbeständigkeit	ausgezeichnet
Witterungsbeständigkeit	ausgezeichnet
Treibstoff- und Ölbeständigkeit	ausreichend

Anwendungsmerkmale	<p>Dieser Klebstoff wird nicht für Airless-Spritzverfahren empfohlen.</p> <p>3 PS Kompressor für periodischen Betrieb 5 PS Kompressor für Dauerbetrieb</p> <p>Um den Materialfluss zu messen, nur Materialdruck (keinen Zerstäuberdruck) benutzen. Den Abzugshebel ziehen und während 60 s Material in einen Messbecher fließen lassen. Den Druck erhöhen oder vermindern, um die gewünschte Materialmenge einzustellen.</p> <p>Alle Flüssigkeitsschläuche müssen mit Nylon oder PVA beschichtet sein. Übergangsstücke und Kupplungen, die mit dem Klebstoff in Kontakt kommen, müssen aus PTFE (Polytetrafluoräthylen) sein.</p>
Verarbeitungshinweise	<p>Eine optimale Verklebung von Furnierholz ist unter anderem abhängig von Faktoren wie Umweltbedingungen, Verklebeprozess, Basismaterial, Furniertyp und Oberflächenbeschichtung, um nur einige zu nennen. Es obliegt dem Verwender, die Eignung des Klebstoffs für die Verklebung von Furnierholz zu testen. Bitte beachten Sie auch die Empfehlungen des Furnierholz-Herstellers.</p> <p>Bitte beachten und befolgen Sie vor der Verwendung des Klebstoffs die folgenden Hinweise.</p> <p>Oberflächenvorbehandlung</p> <ol style="list-style-type: none">1. Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken und frei von Schmutz, Staub, Öl, schlecht haftenden Farben, Wachs oder Fett sein.2. Öl, Fett und andere Verschmutzungen können mit einem Lösemittel wie Methyläthylketon* entfernt werden.3. Bei der Verklebung von dekorativen Laminaten ist der Feuchtegehalt der Lamine den Werkstattbedingungen anzupassen, da diese – je nach Hersteller und Feuchtegehalt – starkem Quellen und Schwund unterliegen. <p>Verarbeitungstemperatur</p> <ol style="list-style-type: none">1. Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt bei 18°C oder höher.2. Produkt und Werkstoff vor der Verarbeitung wenn nötig auf Raumtemperatur akklimatisieren. Nicht auf Herdplatten oder im Ofen erwärmen. Von Zündquellen fernhalten.3. Wenn zum Heizen der Werkstatt Wärmestrahler eingesetzt werden, müssen diese vor dem Öffnen der Gebinde abgestellt werden.4. Die Wärmestrahler abgestellt lassen, bis sich die Lösemitteldämpfe vollständig verflüchtigt haben. <p>Auftrag</p> <ol style="list-style-type: none">1. Den Klebstoff mit Einbezug des Bodensatzes vor Gebrauch gut durchrühren.2. Den Klebstoff mit Textil- oder Echthaarbürste bzw. mit einem lösemittelbeständigen Farbröhrer grosszügig und gleichmässig auf beide Oberflächen auftragen.3. Poröse Oberflächen können einen zweiten Auftrag benötigen.4. Bei der richtigen Auftragsmenge bildet der getrocknete Klebstoff einen glänzenden Film.5. Auf matte Stellen muss nochmals Klebstoff aufgetragen werden.

Fügen

1. Klebstoff trocknen lassen, bis er nicht mehr klebrig ist (5 – 10 min).
2. Die Fügepartner sorgfältig positionieren.
3. Nach dem Kontakt mit dem Klebstoff ist kein Repositionieren mehr möglich.
4. Ein unkontrollierter Kontakt zwischen den Klebeflächen kann mit Abstandhalten vermieden werden.
5. Die Abstandhalter zur Seite schieben und von innen nach aussen mit einem Roller stark und gleichmässig anpressen. Der Anpressdruck soll 30 – 50 N/cm² betragen. Dazu können zweihändige Andruckrollen oder Furnierpressen eingesetzt werden. Einige Sekunden Andruck reichen in der Regel.
6. Die verklebten Teile können anschliessend sofort weiterverarbeitet werden.

Trocknungszeit

Die Trocknungszeit ist abhängig von Temperatur, Feuchtigkeit, Luftbewegung und Porosität der verklebten Materialien.

Reinigung

Überschüssiger Klebstoff kann mit einem Lösemittel wie Methyläthylketon* entfernt werden.

***Jegliche Zündquellen löschen. Sicherheitshinweise des Herstellers beachten.**

Lagerung und Haltbarkeit

Die Lagerfähigkeit ab 3M Versanddatum Werk/Lager in Originalverpackung (ungeöffneter Behälter) bei einer Temperatur von 21°C und 50 % rel. Feuchte beträgt 15 Monate.

Die optimale Lagertemperatur liegt zwischen 16°C und 27°C. Eine längere Lagerung bei höheren Temperaturen kann zu einer leichten Erhöhung der Viskosität führen. Die Qualität des Klebstoffs wird dadurch nicht beeinträchtigt, sein Auftrag wird aber schwierig bis unmöglich. Scotch-Weld 1300L TF gefriert nicht aber eine längere Lagerung bei tiefen Temperaturen bewirkt ein Verdicken. Der Klebstoff muss daher vor der Verwendung bei Raumtemperatur aufgetaut und gut durchgerührt werden, bis der Klebstoff im ganzen Behälter wieder die normale Viskosität erreicht hat. Dies kann bei grossen Behältern einige Tage dauern.

Umfasst das Lager Gebinde aus mehreren Lieferungen, so sollten diese in der Reihenfolge ihres Eingangs verarbeitet werden.

Sicherheitsratschläge / Hinweise auf besondere Gefahren

- Kennbuchstaben und Gefahrenkennzeichnung: F Leichtentzündlich, Xn Gesundheitsschädlich, N Umweltgefährlich
- Leichtentzündlich. Reizt die Augen und die Haut. Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Gesundheitsschädlich: Gefahr ernster Gesundheitsschäden bei längerer Exposition durch Einatmen.
- Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen. Bei Verschlucken kein Erbrechen herbeiführen. Sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung und Etikett vorzeigen.
- Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen unter www.3m.com/ch

3M ist eine Marke der 3M Company



**Industrie-Klebebänder, Klebstoffe
Und Kennzeichnungssysteme**

3M Deutschland GmbH

Carl-Schurz-Straße 1
14453 Neuss

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

3M (Schweiz) GmbH

Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon

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

3M Österreich GmbH

Kranichberggasse 4
1120 Wien

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

