



# Scotch-Weld™ 2000

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

## Scotch-Weld™ Aktivator

auf Basis Anorganischer Salze

### Produktinformation

Juni 2007

#### Beschreibung

Scotch-Weld 2000 ist ein Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis mit guter Soforthaftung auf vielen Materialien. Ein zusätzlicher Trocknungsvorgang ist nicht erforderlich. Die Dispersion ist lösemittelfrei und im Anlieferungszustand nicht brennbar.

Scotch-Weld 2000 für schnelle Weiterverarbeitung verfügt über eine gute Temperaturbeständigkeit.

Scotch-Weld 2000 eignet sich zum schnellen Kleben von Schaumstoffen, Kunststofflaminaten, Holz, Sperrholz, Bespannstoffen, Gewebe und vielen anderen Kunststoffen, wobei einer der beiden Fügepartner porös oder wasserdurchlässig sein muß.

Scotch-Weld 2000 auf beschichteten oder lackierten Metalloberflächen sorgfältig auf Korrosion und Verträglichkeit mit den Werkstoffen testen. Die Anwendung auf unbeschichtetem Metall ist nicht zu empfehlen.

Scotch-Weld 2000 ist mit dem Scotch-Weld Aktivator zu verarbeiten. Scotch-Weld **Aktivator** auf Basis Anorganischer Salze wird zur Aktivierung von Scotch-Weld 2000 benötigt.

Für den Klebstoffauftrag sind spezielle 2-Komponenten-Spritzpistolen zu verwenden, die externes Mischen und gleichzeitiges Aufsprühen beider Komponenten ermöglichen.

#### Physikalische Daten Scotch-Weld 2000

<b>Basis</b>	Polychloropren
<b>Lösemittel</b>	Wasser
<b>Viskosität bei RT *, **</b>	200 bis 750 mPa.s
<b>pH-Wert</b>	10 bis 11
<b>Spez. Gewicht *</b>	1,06 g/cm <sup>3</sup> bis 1,11 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörper *</b>	50 %
<b>Konsistenz</b>	dünnflüssig
<b>Farbe</b>	Blau

\* Durchschnittswerte

\*\* Brookfield RVF, Spindel 2, 20 Upm

# Scotch-Weld™ 2000 | Dispersion

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Seite 2

# Scotch-Weld™ Aktivator

auf Basis Anorganischer Salze

Seite 2

## Physikalische Daten Scotch-Weld Aktivator

<b>Basis</b>	Anorganische Salze
<b>Viskosität bei RT *, **</b>	dünnflüssig
<b>pH-Wert</b>	3,7 bis 4,6
<b>Spez. Gewicht *</b>	1,12 g/cm <sup>3</sup> bis 1,16 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörper *</b>	13,5 % bis 16,5 %
<b>Farbe</b>	Klar

\* Durchschnittswerte

\*\* Brookfield RVF, Spindel 2, 20 Upm

## Verarbeitungsmerkmale

<b>Methode</b>	Spritzen
<b>Ergiebigkeit *</b>	ca. 17 m <sup>2</sup> /Liter
<b>Klebspanne **</b>	5 Sekunden bis 120 Minuten

\* Bei einem Trockengewicht von 32 g/m<sup>2</sup>

Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

\*\* Werkstoffabhängig

**Scotch-Weld 2000 und Scotch-Weld Aktivator sind in einem Mischungsverhältnis von 10:1 zu sprühen.**

## Produktmerkmale Scotch-Weld 2000

<b>Temperatureinsatzbereich</b>	- 40°C bis + 110°C
---------------------------------	--------------------

## Festigkeitswerte

### Zugscherfestigkeit

Testtemperatur	Ergebnis
- 34°C	7,0 MPa
+ 23°C	2,5 MPa
+ 82°C	0,35 MPa
+ 92°C	0,28 MPa
+ 106°C	0,21 MPa

### ASTM D1002 auf Holz (Birke)

Trocknung: 21 Tage bei 23°C / 50 % rel. Feuchte

Abzugsgeschwindigkeit: 5 mm / Min.

# Scotch-Weld™ 2000 | Dispersion

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Seite 3

# Scotch-Weld™ Aktivator

auf Basis Anorganischer Salze

Seite 3

## Festigkeitswerte

## Zugscherfestigkeit

Dauer	MPa bei 23°C 50 % rel. Feuchte	MPa bei 32°C 90 % rel. Feuchte
1 Minute	0,38	0,38
15 Minuten	0,52	0,52
30 Minuten	0,91	1,12
60 Minuten	1,12	1,26
90 Minuten	1,16	1,33
2 Stunden	1,19	1,33
4 Stunden	1,61	1,51
8 Stunden	1,82	1,79
24 Stunden	2,03	2,21
3 Tage	2,24	2,39
7 Tage	2,46	2,46
14 Tage	2,46	2,46
21 Tage	2,46	2,46

## Temperaturbeständigkeit

### Klebung von Schaumstoff / Schaumstoff

Auf zwei 100 mm dicke Polyurethanschäume (19,4 kg/m<sup>3</sup>) wurden Scotch-Weld 2000 und Scotch-Weld Aktivator im Verhältnis 10:1 gesprüht und mit manuellem Druck verpresst. Die Alterung erfolgte bei 70°C für 3 Monate.

### Ergebnisse

- \* kein Öffnen der Klebnaht zu beobachten
- \* keine Verminderung der Klebkraft
- \* keine Verhärtung des Klebstoffs

## Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Reinigung der Oberflächen erfolgt mit werkstoffverträglichen Lösemitteln.

## Scotch-Weld™ 2000 | Dispersion

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Seite 4

## Scotch-Weld™ Aktivator

auf Basis Anorganischer Salze

Seite 4

### Klebstoffauftrag

Um die Soforthaftung von Scotch-Weld 2000 zu nutzen, muss einer der Werkstoffe porös oder wasserdurchlässig sein.

Scotch-Weld 2000 und Scotch-Weld Aktivator mit einer 2-Komponenten-Spritzpistole auf die Werkstoffe in einer möglichst gleichmäßigen Schichtdicke beidseitig auftragen. Beim Spritzen eine geringe Überlappung des Sprühstrahls gewährleisten, um eine vollständige Aktivierung des Kontakt-Klebstoffs zu erzielen.

Ein gleichmäßiger und trockener Film weist auf eine ausreichende Mischung von Scotch-Weld 2000 und Scotch-Weld Aktivator hin.

**Scotch-Weld 2000 und Scotch-Weld Aktivator sind in einem Mischungsverhältnis von 10:1 zu sprühen.**

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für den Kontakt-Klebstoff und die Werkstoffe liegt zwischen 15°C und 25°C. Die Klebung erreicht dann nach 2 bis 3 Tagen ihre Endfestigkeit.

Scotch-Weld 2000 enthält Wasser als Lösemittel. Aus diesem Grund sollten Klebstoffauftragsgeräte und -vorratsbehälter aus Edelstahl gefertigt bzw. innen kunststoffbeschichtet sein. Für entsprechende Zuleitungen werden Nylonschläuche empfohlen.

Auftragsgeräte, die mit Lösemittel oder lösemittelhaltigem Klebstoff verunreinigt sind, können nicht eingesetzt werden, da durch die Lösemittel die Dispersion koaguliert und ausflockt.

### Aktivierungszeit / Klebspanne

Bei genauer Mischung von Scotch-Weld 2000 und Scotch-Weld Aktivator und in Abhängigkeit von den Umgebungsbedingungen werden die Teile innerhalb von 5 bis 15 Sekunden nach dem Auftrag zusammengefügt und miteinander verpresst.

### Ergiebigkeit

Mit 1 Liter Scotch-Weld 2000 lassen sich etwa 17 m<sup>2</sup> beschichten. Da ein beidseitiger Klebstoffauftrag erforderlich ist, ergibt sich eine Ergiebigkeit von ca. 8,5 m<sup>2</sup>.

Sofern auf beiden Oberflächen ein Flächengewicht von 25 bis 40 g/m<sup>2</sup> aufgetragen wird, zeigen Dispersion und Aktivator ihre optimale Leistungsfähigkeit.

Die Ergiebigkeit ist abhängig von der Porosität der Fügepartner und der geforderten Festigkeit. Bei Klebungen von unporösen Werkstoffen kann in Abhängigkeit von den jeweiligen Anforderungen auch weniger Klebstoff verwendet werden.

# Scotch-Weld™ 2000 | Dispersion

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Seite 5

# Scotch-Weld™ Aktivator

auf Basis Anorganischer Salze

Seite 5

## Auftragsgeräte

Je nach Art des Auftrags kommen unterschiedliche Spritzpistolen zum Einsatz:

Der manuelle Auftrag erfolgt mit einer 2-Komponenten-Spritzpistole. Diese sprüht Kontakt-Klebstoff und Aktivator durch getrennte Spritzdüsen, so dass ein Mischen außerhalb der Pistole stattfindet.

Beim Auftrag mittels automatischer Sprühsysteme werden getrennte Spritzpistolen für Kontakt-Klebstoff und Aktivator benötigt. Die Geräte müssen so geführt sein, dass beide Sprühnebel zusammenlaufen und gemischt werden, bevor die Werkstoffoberfläche erreicht wird.

## Reinigung

Nicht aktivierter Klebstoff kann mit Wasser oder Seifenwasser, getrockneter Klebstoff mit organischen Lösemitteln (Aceton, MEK) entfernt werden.

Bei Verwendung der vorgenannten Lösemittel sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.

## Lagerung und Handhabung

Die beste Lagerfähigkeit hat der Klebstoff bei Temperaturen zwischen 15°C und 25°C. Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität.

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

**Scotch-Weld 2000 Dispersion vor Frost schützen und nicht unter 4°C lagern.**

## Sicherheitshinweise Scotch-Weld 2000

<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	-
<b>Flammpunkt</b>	38°C bis 40°C
<b>Lagerfähigkeit *</b>	15 Monate bei 20 ± 5°C

\* ab Versanddatum Werk / Lager

## Sicherheitshinweise Scotch-Weld Aktivator

<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	-
<b>Flammpunkt</b>	-
<b>Lagerfähigkeit *</b>	15 Monate bei 20 ± 5°C

\* ab Versanddatum Werk / Lager

## Gefahrenhinweise / Sicherheitsratschläge

Weitere Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Erhältlich über unsere Sicherheitsdatenblatt-Hotline:

Telefon 0 21 31 / 14 20 42

Oder im Internet unter:

[www3.3m.com/search/de/de001/msdssearchform.do](http://www3.3m.com/search/de/de001/msdssearchform.do)

## **Scotch-Weld™ 2000 | Dispersion**

Kontakt-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Seite 6

## **Scotch-Weld™ Aktivator**

auf Basis Anorganischer Salze

Seite 6

Abadis AG · Sihlbruggstrasse 144 · CH-6340 Baar  
Tel. 041 768 27 27 · Fax 041 768 27 20 · info@abadis.ch

**Besuchen Sie unseren E-Shop mit über 3'000 Artikeln  
unter [www.abadis.ch](http://www.abadis.ch)**

### **Notizen**

#### **Wichtiger Hinweis**

Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte selbst vor Verwendung unseres Produkts darauf, ob es sich für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M und Scotch-Weld sind Marken der 3M Company.



**3M Deutschland GmbH**  
**Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme**

Carl-Schurz-Str. 1  
41453 Neuss

Telefon: 0 21 31 / 14 33 30  
Telefax: 0 21 31 / 14 32 00

Internet: [www.3M-klebetchnik.de](http://www.3M-klebetchnik.de)  
E-Mail: [kleben.de@mmm.com](mailto:kleben.de@mmm.com)