



## Technische Produktinformation

September 2017  
Ersetzt: März 2009

# 3M™ Scotch-Weld™

## 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff

# DP 760

### Produktbeschreibung

3M™ Scotch-Weld™ 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Epoxidharzbasis für das EPX-System DP 760

### Produkteigenschaften

- 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Epoxidharzbasis
- Mischungsverhältnis 2:1
- Nicht fließend
- Hohe Temperaturbeständigkeit

### Physikalische Daten

	Basis	Härter
<b>Basis</b>	Modifizierte Epoxidharze	Modifizierte Amine
<b>Farbe</b>	weiß	weiß
<b>Spezifisches Gewicht (g/cm<sup>3</sup>) <sup>(1)</sup></b>	1,24	0,84
<b>Mischungsverhältnis</b>		
Volumen	100	50
Gewicht	100	32
<b>Viskosität</b>	Nicht fließend	Nicht fließend
<b>Verarbeitungszeit (Minuten) <sup>(2)</sup></b>		
5 g		90
10 g		70

(1) Messung: Pykonmeter bei 23 °C

(2) Maximale Verarbeitungszeit bei 23 °C nach Mischung von 5 g bzw. 10 g DP 760

## Leistungsmerkmale

### Zugscherfestigkeit (MPa)

Prüftemperatur	Zyklus 1 7 Tage bei 23 °C	Zyklus 2 120 Minuten bei 65 °C
- 55 °C ± 3 °C	nicht getestet	21,7
23 °C ± 2 °C	32,0	31,5
120 °C ± 2 °C	14,8	14,5
150 °C ± 2 °C	9,7	8,7

Testmethode: EN 2243-1

Kohäsionsbruch (sofern nicht anders vermerkt)

Prüfkörper: 2024 T3 Aluminium (geätzt)

Dicke: 1,6 mm

Überlappung: 12,5 mm

Prüfgeschwindigkeit: 2,5 mm / Minute

Klebstoffschichtdicke: 90 – 150 µm

### Rollenschälfestigkeit (N/25 mm)

23 °C	110
-------	-----

Testmethode: EN 2243-2

Kohäsionsbruch (sofern nicht anders vermerkt)

Prüfkörper: 2024 T3 Aluminium (geätzt)

Breite: 2,5 mm

Dicke: 0,5 mm und 1,6 mm

Oberflächenvorbehandlung: Anodisierung

Aushärtung: 120 Minuten bei 65 °C

Überlappung: 12,5 mm

Prüfgeschwindigkeit: 150 mm / Minute

Klebstoffschichtdicke: 90 – 150 µm

## Weitere Produktinformationen

- Oberflächenvorbehandlung
- Verarbeitungshinweise
- Klebstoffauftrag
- Härtung
- Reinigung
- Lagerung
- Haltbarkeit

## Oberflächenvorbehandlung

Um strukturelle Festigkeiten zu erhalten, müssen die zu klebenden Oberflächen komplett trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.

Art und Umfang der Oberflächenvorbehandlung werden bestimmt durch die Anforderungen an Festigkeit sowie an Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse.

### Reinigungsschritte für unterschiedliche Werkstoffe im Überblick

#### Aluminium und Stahl

- gründliche Reinigung mit Lösemitteln wie Aceton oder Isopropanol
- Aufrauen durch Schleifen
- erneute Reinigung mit o.g. Lösemitteln zwecks Entfernung loser Partikel
- bei zusätzlicher Verwendung eines Primer muss dieser innerhalb 4 Stunden nach Oberflächenvorbehandlung aufgetragen werden
- beim Kleben von Metallen in feuchter Umgebung kann Scotch-Weld Primer 3901 verwendet werden

#### Gummi und Kunststoffe

- gründliche Reinigung mit Isopropanol
- Aufrauen durch Schleifen
- erneute Reinigung mit Isopropanol zwecks Entfernung loser Partikel

#### Glas

- gründliche Reinigung mit Lösemitteln wie Aceton oder MEK
- Auftrag eines Silan Adhesion Promoter in dünner Schicht
- vor Klebstoffauftrag komplett ablüften lassen

#### Hinweis

Halten Sie sich bei Verwendung von Lösemitteln unbedingt an Gebrauchsanweisung und Sicherheitsvorschriften des jeweiligen Herstellers.

## Verarbeitungshinweise

### Verarbeitung mit EPX-Handauftragsgerät

- EPX-Handauftragsgerät sowie Vorschubkolben und Mischdüsen bereithalten
- Kartusche in die Halterung des Geräts einsetzen und arretieren
- Verschlusskappe öffnen und kleine Menge des Produkts spenden (ausdrücken)
- beide Komponenten müssen frei aus der Kartusche fließen
- EPX-Vorschubkolben 1:1/2:1 einsetzen
- EPX-Quadro Mischdüse aufsetzen und arretieren
- Klebstoffauftrag
- nach Arbeitsende zunächst EPX-Quadro Mischdüse entfernen
- Kartusche an der Austrittsöffnung reinigen und anschließend fest verschließen

### Verarbeitung mit EPX-Druckluftpistole

- EPX-Druckluftpistole und Mischdüsen bereithalten
- Kartusche in die Halterung des Geräts einsetzen und arretieren
- Verschlusskappe öffnen
- EPX-Quadro Mischdüse aufsetzen und arretieren
- Klebstoffauftrag
- nach Arbeitsende zunächst EPX-Quadro Mischdüse entfernen
- Kartusche an der Austrittsöffnung reinigen und anschließend fest verschließen

## Klebstoffauftrag

Produkt innerhalb der Verarbeitungszeit auftragen. Größere Mengen und / oder höhere Umgebungstemperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit.

## Härtung

Werkstoffe unmittelbar nach Klebstoffauftrag fügen und für die Härtung positionieren / fixieren.

Temperatur (empfohlen) für die Härtung: 15 °C – 25 °C  
Härtezeit kann durch Erwärmung bis 65 °C verkürzt werden

Optimale Klebstoffschichtdicke: 100 – 500 µm  
Maximale Werte für Zugscherfestigkeit bei dünneren Kleblinien  
Maximale Werte für Rollenschälfestigkeit bei dickeren Klebstoffraupen

## Reinigung

Rückstände von nicht gehärtetem (überschüssigen) Konstruktionsklebstoff mit Lösemitteln entfernen.

### Hinweis

Halten Sie sich bei Verwendung von Lösemitteln unbedingt an Gebrauchsanweisung und Sicherheitsvorschriften des jeweiligen Herstellers.

## Lagerung

Produkt bei 4 °C im Originalkarton aufbewahren – DP 760 nicht tiefgekühlt lagern.

Kartuschen aufrecht stehend lagern, damit unter Umständen vorhandene Luftblasen an die Kartuschenspitze gelangen können. Lagerbestand in der Reihenfolge des Wareneingangs verarbeiten.

Produkt vor der Verwendung auf Raumtemperatur akklimatisieren.

## Haltbarkeit

Verwendbarkeit des Scotch-Weld DP 760 unter den im Abschnitt **Lagerung** genannten Bedingungen:  
24 Monate ab Herstellungsdatum

### Hinweis

Haltbarkeit des Produkts kann sich unter folgenden Bedingungen verkürzen:

- Kartusche nicht luftdicht verschlossen
- Lagerung bei höheren Temperaturen und / oder bei höherer Luftfeuchtigkeit

## Sicherheitshinweise

Ausführliche Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt erhalten Sie im Sicherheitsdatenblatt:

### 3M Deutschland GmbH

Internet: [www.3mdeutschland.de/3M/de\\_DE/unternehmen-de/sds-suche](http://www.3mdeutschland.de/3M/de_DE/unternehmen-de/sds-suche)

Telefon: +49 2131 14 2042

### 3M (Schweiz) GmbH

Internet: [www.3mschweiz.ch/3M/de\\_CH/unternehmen-alpine/sds-suche](http://www.3mschweiz.ch/3M/de_CH/unternehmen-alpine/sds-suche)

Telefon: +41 44 724 9090

### 3M Österreich GmbH

Internet: [www.3maustria.at/3M/de\\_AT/unternehmen-alpine/sds-suche](http://www.3maustria.at/3M/de_AT/unternehmen-alpine/sds-suche)

Telefon: +43 1 86686 0

**Beachten Sie auch weitere technische Informationen zum DP 760 bezüglich exothermer Reaktionen und damit zusammenhängender Effekte in einem separaten Bulletin.**

## Wichtiger Hinweis

Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte vor Verwendung unserer Produkte darauf, ob diese sich für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für unsere Produkte regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

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



### Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme

#### 3M Deutschland GmbH

Carl-Schurz-Straße 1  
41453 Neuss

Telefon: +49 2131 14 3330  
Telefax: +49 2131 14 3200  
E-Mail: [kleben.de@mmm.com](mailto:kleben.de@mmm.com)  
Internet: [www.3M-klebtechnik.de](http://www.3M-klebtechnik.de)

#### 3M (Schweiz) GmbH

Eggstrasse 93  
8803 Rüschlikon

Telefon: +41 44 724 9121  
Telefax: +41 44 724 9014  
E-Mail: [kleben.ch@mmm.com](mailto:kleben.ch@mmm.com)  
Internet: [www.3M.com/ch/kleben](http://www.3M.com/ch/kleben)

#### 3M Österreich GmbH

Kranichberggasse 4  
1120 Wien

Telefon: +43 1 86686 495  
Telefax: +43 1 86686 10495  
E-Mail: [kleben-at@mmm.com](mailto:kleben-at@mmm.com)  
Internet: [www.3M.com/at/kleben](http://www.3M.com/at/kleben)