

3

Scotch-Weld DP 620 NS

Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff auf Polyurethanbasis für das EPX-System

Produkt-Information	Erstellt: 11/06
	Geändert:

Beschreibung / Merkmale

Scotch-Weld DP 620 NS ist ein schwarzer Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff auf Polyurethanbasis mit einer langen offenen Zeit, der bei Raumtemperatur aushärtet.

Im 1:1 Mischverhältnis in einer Doppelkartusche für einfache, exakte, schnelle und saubere Verarbeitung mit den EPX-Auftragsgeräten, d.h. Dosieren, Mischen und Auftragen in einem Arbeitsgang.

Scotch-Weld DP 620 NS ist geruchlos, nicht fließend, schrumpft nicht und wird auch bei tiefen Temperaturen nicht brüchig.

Der Klebstoff weist eine gute Witterungs- und UV-Beständigkeit auf.

Physikalische Daten (nicht für Spezifikationen bestimmt)

	Basis	Härter
Basismaterial	modif. Polyole	modif. Diisocyanate
Farbe	schwarz	
Konsistenz	pastös	
Viskosität bei 25°C	4000 - 5000 MPa.s	2400 - 3700 MPa.s
Festkörper	100 %	
Shore D Härtegrad (ASTM D2240-91)	50	
Überlapp-Scherfestigkeit (ASTM D1002-72)	17,2 N/mm ²	
Temperatureinsatzbereich	-50°C bis +120°C	
Mischverhältnis	1:1	
Verarbeitungszeit bei RT für 10 g Mischung	20 min	
Zeit bis zum Erreichen der Handfestigkeit bei RT	4 h	
Endfestigkeit nach	48 h bei RT	

Bitte wenden

Scotch-Weld DP 620 NS

Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff auf Polyurethanbasis für das EPX-System

Verarbeitungshinweise

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung mit dem EPX-System, zum Klebstoffauftrag und zum Aushärten des Klebstoffs finden Sie im Informationsblatt „Verarbeitungshinweise Scotch-Weld EPX-System“.

Oberflächenvorbehandlung:

Der Grad der Oberflächenvorbehandlung ist abhängig von der erwünschten Klebkraft und den Umwelteinflüssen, denen die Verbindung ausgesetzt wird. Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und andern Verunreinigungen sein.

Für die meisten Anwendungen reichen normalerweise Vorbehandlungen aus, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben ($> 72 \text{ mN/m}$).

Sowohl für metallische als auch nichtmetallische Werkstoffe wird eine mechanische Oberflächenvorbehandlung mit Scotch-Brite 7447 empfohlen, die von einem Vor- und Nachreinigen mit werkstoffverträglichen Lösemitteln unterstützt wird.

Um die Hafteigenschaften auf Metalloberfläche sowie Wasser-, Feuchtigkeits- und Salzsprühbeständigkeiten zu verbessern, wird der Haftvermittler Scotch-Weld 3901 empfohlen.

Klebstoffauftrag:

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt zwischen $+20^\circ\text{C}$ und $+25^\circ\text{C}$.

Mit dem EPX-Auftragsgerät wird der Klebstoff dosiert, gemischt und auf die zu verklebenden Werkstoffe aufgetragen.

Kartusche in die Halterung des Auftragsgeräts einsetzen und arretieren. Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge Klebstoff spenden, bis beide Komponenten frei fließen.

Mischdüse aufsetzen, je nach Anwendung Auftragsspitze vergrössern und den Klebstoff auftragen.

Optimale Festigkeiten werden bei Klebstoffschichtdicken von $0,05 \text{ mm} - 0,15 \text{ mm}$ erzielt. Eine einheitliche Klebstoffschichtdicke kann durch Einlegen von entsprechenden Abstandhaltern, wie z.B. Glasfasern, sichergestellt werden. Die Teile werden zusammengefügt und für die Härtung positioniert/fixiert.

Siehe nächstes Blatt

Scotch-Weld DP 620 NS

Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff auf Polyurethanbasis für das EPX-System

Härtung:

Die Härtung des Klebstoffs erfolgt bei Raumtemperatur, kann jedoch durch Wärme beschleunigt werden. Nach 4 h können die Teile weiterbearbeitet werden. Die Endfestigkeit ist nach ca. 2 Tagen bei RT erreicht.

Reinigung:

Nach dem Klebstoffauftrag die Mischdüse entfernen, Austrittsöffnungen an der Kartusche reinigen und Verschlusskappe aufsetzen. Bleibt die Mischdüse mit dem Klebstoff so lange auf der Kartusche, dass die Verarbeitungszeit von 20 min überschritten wird, muss sie durch eine neue ersetzt werden.

Rückstände von nicht gehärtetem Klebstoff und an Verarbeitungsgeräten können mit Lösemitteln wie Ketone entfernt bzw. gereinigt werden. Bitte die Sicherheitshinweise des Herstellers beachten. Gehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung und Handhabung:

Die Lagerfähigkeit ab Versanddatum Werk/Lager in Originalverpackung beträgt 12 Monate bei RT (15°C bis 25°C). Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität.

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

Scotch-Weld DP 620 NS ist feuchtigkeitsempfindlich. Die Kartuschen sind bis zum Gebrauch in den versiegelten Beuteln zu lagern. Nach Entnahme ist der Klebstoff noch 3 bis 4 Wochen lagerfähig, wenn die Kartusche ordnungsgemäss mit der Verschlusskappe verschlossen ist.

Bitte wenden

Scotch-Weld DP 620 NS

Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff auf Polyurethanbasis für das EPX-System

Anwendungen

Der Klebstoff wurde für das Verkleben von Holz, Metall, Kunststoffen, Fiberglas, Keramik usw. entwickelt.

- Herstellen von Prototypen
- Verbindungen in der halbindustriellen Produktion
- Als Ersatz für Punktschweißen, Schrauben, Nägel
- Klebanwendungen, die eine hohe mechanische Festigkeit verlangen

Nicht geeignet ist DP 620 NS für PE, PP, POM, PTFE oder andere Materialien mit einer Oberflächenenergie von < 72 mN/m.

Sicherheitsratschläge / Hinweise auf besondere Gefahren

- ◆ Kennbuchstabe und Gefahrenkennzeichnung: Xi Reizend
- ◆ Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich. Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Geeignete Schutzhandschuhe tragen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut beschmutzte, getränkte Kleidung sofort ausziehen und Haut mit viel Wasser und Seife abwaschen.

Die vorstehenden Angaben sind das Ergebnis gründlicher Forschung; sie entsprechen dem Stande unserer Erfahrungen. Ein eigener Versuch wird Sie von den hervorragenden Eigenschaften des 3M-Produktes überzeugen; prüfen Sie selbst, ob sich das Produkt für Ihre Zwecke eignet. Unsere evtl. Haftung beschränkt sich auf den Wert des 3M-Produktes als solchen. Wir können keine Haftung für die mittelbaren Schäden, insbesondere für die Anwendung oder spezielle Art der Verwendung oder die Unbenutzbarkeit des Produktes, übernehmen. Niemand ist berechtigt, in unserem Namen Empfehlungen oder Zusicherungen zu geben, die über den Inhalt unserer Informationsblätter hinausgehen.

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-klebertechnik.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