

760

Technisches Datenblatt

Hybrid Kleb- und Dichtmasse 760

Produktbeschreibung

3M™ Hybrid Kleb- und Dichtmasse 760 ist ein einkomponentiges Produkt ohne Isocyanate, welches elastische Verbindungen herstellt. Es härtet schnell mit Luftfeuchte aus und entwickelt flexible und widerstandsfähige Verbindungen bei einer sehr guten Adhäsion zu den meisten Materialien.

Es ist anwendbar bei LKW Aufbauten, Anhängern, Kühlwagen, im Schiffbau, bei Klimaanlage, Belüftungsgeräten, Sandwichpanelen und vielen anderen industriellen Applikationen.

Eine Vielfalt an Materialien in der Bauindustrie, wie Beton, Holz, Aluminium, lackierte Metalle, Fiberglas, Holz, Polystyrol, PVC, Glas, Stein und Keramik können auch in Aussenanwendungen sicher verbunden oder verfugt werden.

Eigenschaften	Nutzen
Einkomponentig / Feuchtigkeitsvernetzend	Kein Mischen Einfache Verarbeitung
Neutrales Produkt	Keine Isocyanate
Verbindet unterschiedliche Materialien	Designvielfalt
Haftet auf vielen unterschiedlichen Oberflächen	Vielseitig einsetzbar, flexibles Design
Permanent elastisch	Lange Haltbarkeit
Schnell härtend	Hohe Produktivität
Überstreichbar	Verbessertes Aussehen
exzellente UV-Beständigkeit	kein Vergilben

UV Beständigkeit

Das Produkt behält die Festigkeit und Flexibilität auch bei längerer natürlicher UV Bestrahlung. Anwendung

Hitzebeständigkeit

Bei längerem Einsatz bei Temperaturen über 90°C wird die Festigkeit mit der Zeit abnehmen, daher kann eine Verwendung bei Temperaturen oberhalb 90°C nicht empfohlen werden.

Technische Daten

Chemische Basis	STP
Hautbildungszeit bei 23°C und 50% r. H.	20 ± 10 Minuten
Härterate bei 23°C und 50% r.H.	3 mm / 24 Stunden
Shore A Härte (ISO 868-3 Sekunden)	50 – 60
Dichte 20°C (g/cm ³)	1,61
Bruchdehnung (ISO 37)	> 100 %
100% Modul (ISO 37)	> 1,3 MPa
Zugscherfestigkeit (ISO 37)	> 2 MPa
Standfestigkeit	sehr gut
Temperatureinsatzbereich	-40°C bis + 100°C
Farbe	schwarz, weiß, grau
Verarbeitungstemperatur	5°C bis + 35°C
Beständigkeit gegen Säuren und Laugen	Gut
Wasser- und Salzsprühbeständigkeit	exzellent
Konsistenz	pastös
UV Beständigkeit	hervorragend
Anstrichverträglichkeit	Wasserlacke gut / Lösemittellack Verträglichkeitstests benötigt
Schrumpf (ISO 10563)	< 2%

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbehandlung:

Die zu verbindenden Oberflächen müssen sauber und trocken sein. Weiterhin müssen die Oberflächen frei von Fett, Trennmitteln, Öl, kondensiertem Wasser und anderen Verunreinigungen sein, die die Adhäsion beeinflussen können. Anschleifen mit Scotch Brite 7447 und anschließende Reinigung mit Lösemitteln wird die Haftung verbessern. Mögliche Lösemittel können 3M™ Industriereiniger, oder Methyl Ethyl Keton (MEK) sein.

3M™ Power Line

Kleb- und Dichtmassen

760

Technisches Datenblatt

Beim Einsatz von Lösemitteln auf gute Belüftung achten! Mögliche Entzündungsquellen im Arbeitsbereich löschen und entsprechende Vorsichtsmaßnahmen einhalten. Informationen auf dem Etikett und den Sicherheitsdatenblättern beachten. Immer durch Vortests die Beständigkeit der Substrate gegen Lösemittel prüfen.

Der Einsatz von Primer ist ein separater Schritt und hängt von den zu klebenden Substraten und dem Verwendungszweck ab. Primer können die Korrosionseigenschaften und die Haltbarkeit der Verbindung besonders bei sehr hoher Luftfeuchte verbessern. In den meisten Applikationen können Metallverbindungen mit hoher Festigkeit ohne Primer Einsatz erreicht werden. Vortests werden empfohlen um die Notwendigkeit des Primers zu bestimmen.

Anwendung

Dichtung der Austrittsöffnung durchstoßen, die dünne Dichtfolie am Boden der Kartusche entfernen, dann in Handpistole einlegen. (Bei Einsatz von Schlauchbeutelverpackungen ein Ende abschneiden und in die Handpistole mit dem offenen Ende zur Düse einlegen). Düse und Haltering aufsetzen, Düse auf die gewünschte Öffnung aufschneiden. Die geöffnete Kartusche sollte innerhalb von 24 Stunden verarbeitet sein. Das Produkt soll gut in die Fuge gepresst werden, um einen guten Verbund mit der Oberfläche sicherzustellen. Das Produkt bei Temperaturen von 5 – 35°C verarbeiten. Nicht auf gefrorene oder nasse Oberflächen auftragen. Nicht auf Silikonem oder in Verbindung mit nicht gehärteten Silikonem verarbeiten. Kontakt mit Alkohol oder Lösemitteln beim Härten vermeiden. Um die gewünschte Oberfläche zu erreichen, kann die Dichtmasse sofort nach dem Auftragen geglättet werden.

Reinigung

Ungehärtetes Produkt kann mit den gleichen Reinigungsmitteln entfernt werden, die zur Oberflächenvorbehandlung empfohlen werden. Unausgehärtetes Produkt kann nur mechanisch z.B. mit Klingen, Klavierdraht oder Schleifen mit z.B. 3M™ Scotch-Brite™ Moulding Adhesive and Stripe Removal Disc entfernt werden.

Verpackung

Kartusche, Schlauchbeutelverpackung.

Zu alternativen Verpackungen bitte den 3M Verkaufsrepräsentanten kontaktieren.

Lagerung

Lagerung von 3M™ Hybrid Kleb- und Dichtmasse 760 in der Originalverpackung bei einer Lagertemperatur von 21°C.

Entnahme nach dem „first in-first out“ Prinzip.

Haltbarkeit

12 Monate ab Lieferdatum bei Aufbewahrung in der Originalverpackung.

Sicherheitshinweise

Bitte lesen Sie vor Gebrauch des Produkts zunächst die Sicherheits- und Gesundheitshinweise auf dem Produktetikett und dem Sicherheitsdatenblatt des Produktes sorgfältig durch.

Auskunft dazu erhalten Sie von Ihrer 3M Vertretung vor Ort oder unter www.3M.com im Internet.

Die in diesem Dokument aufgeführten Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Es obliegt dem Nutzer, vor Verwendung der Produkte selbst zu prüfen, ob sie sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht zwingende gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.



3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder, Klebstoffe
und Kennzeichnungssysteme

Carl Schurz Straße 1
41453 Neuss

Telefon: 02131 / 143330

Fax: 02131 / 143200

E-Mail: 3m-powerline@mmm.com

www.3m-powerline.de

3M ist eine Marke der 3M Company.
© 3M 2009. All rights reserved.

Datum: Juni 2009
Ersetzt: Neu