



Scotch-Weld™ 1099

Kunststoff-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis

Produktinformation

April 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 1099 ist ein Kunststoff-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis, der höchste Festigkeiten nach Hitzeaktivierung erreicht. Der Lösemittelklebstoff ist öl-, treibstoff- und weichmacherbeständig.

Scotch-Weld 1099 ist geeignet zum Kleben von Dekorfolien auf faserverstärkte Kunststoffe, Polyamid, ABS, Schaumstoffe, auf unterschiedliche Gummiquitäten, Hartgewebe und -papiere, auf Metalle, Holz, Leder, Filz und Gewebe. Ferner eignet sich das Produkt besonders zum Kleben von Hart- und Weich-PVC.

Physikalische Daten

Basis	Nitrilkautschuk
Lösemittel	Aceton
Viskosität bei RT * , **	2.500 mPa.s
Spez. Gewicht *	0,88 kg/Liter
Festkörper *	35 %
Konsistenz	flüssig
Farbe	Hellbraun bis hellrosa

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 3, 10 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Fließen, Pinseln
Ergiebigkeit *	ca. 10 m ² /Liter
Klebspanne	einseitiger Auftrag: bis zu 10 Minuten beidseitiger Auftrag: bis zu 40 Minuten

* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 40°C bis + 120°C
---------------------------------	--------------------

Festigkeitswerte**180° Schälfestigkeit**

Leinen / Stahl		
Alterung bei 23°C	Testtemperatur °C	N / 25 mm
1 Tag	23	35
3 Tage	23	77,5
7 Tage	23	60
14 Tage	23	57,5
21 Tage	23	52,5
21 Tage	- 34	95
21 Tage	65	35
21 Tage	80	12,5

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Reinigung der Oberflächen erfolgt mit werkstoffverträglichen Lösemitteln und / oder durch Aufrauen mit Scotch-Brite oder Schleifpapier.

Klebstoffauftrag

Scotch-Weld 1099 Kunststoff-Klebstoff vor Gebrauch gut durchrühren und auf beide Oberflächen auftragen. Stark absorbierende Werkstoffe erfordern oft mehr als einen Auftrag.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt zwischen 15°C und 20°C. Die Klebung erreicht dann nach 2 bis 3 Tagen ihre Endfestigkeit.

**Ablüftzeit /
Klebspanne**

Nach der vorgeschriebenen Ablüftzeit, die abhängig von Temperatur, Luftfeuchte und Luftzirkulation sowie der Porosität der Oberflächen ist, werden die Teile innerhalb der Klebspanne zusammengefügt und miteinander verpresst.

Reaktivierung

Bei verfahrensbedingten Vorbeschichtungen kann der trockene Klebfilm sowohl durch Lösemittel als auch durch Hitze in Verbindung mit Druck reaktiviert werden.

Lösemittelreaktivierung	Aceton
Hitzereaktivierung	120 bis 150°C für etwa 10 bis 20 Minuten
Anpressdruck	5 bis 10 bar

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.

Sicherheitshinweise

Gefahrenklasse nach VbF	A1
Flammpunkt	- 15°C (geschlossener Tiegel)
Lagerfähigkeit *	15 Monate bei 20 ± 5°C

* ab Versanddatum Werk / Lager

Gefahrenhinweise / Sicherheitsratschläge

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

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 Österreich GmbH
Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme
Brunner Feldstraße 63
2380 Perchtoldsdorf

Telefon: 01/866 86-278 od. 495
Telefax: 01/866 86-229

Internet: www.3M.com/at
E-Mail: kleben-at@mmm.com