



# Scotch-Weld™ 4693

Kunststoff-Klebstoff auf Basis  
Synthetischer Elastomere

## Produktinformation

Juni 2007

### Beschreibung

Scotch-Weld 4693 ist ein Kunststoff-Klebstoff auf Basis Synthetischer Elastomere mit hoher Anfangshaftung und langer Klebspanne. Der Lösemittelklebstoff verfügt über gute Feuchtigkeits- und Alterungsbeständigkeiten und ist lösemittel- und hitzereaktivierbar.

Scotch-Weld 4693 ist geeignet zum Kleben von vielen Kunststoffen wie Polyethylen, Polypropylen, Nylon 6-6, schlagfestem Polystyrol, Polyester, Hart-PVC und ABS auf Metallen sowie vielen anderen Werkstoffen.

### Physikalische Daten

<b>Basis</b>	Synthetische Elastomere
<b>Lösemittel</b>	Cyclohexan Aceton
<b>Viskosität bei RT * , **</b>	225 mPa.s
<b>Spez. Gewicht *</b>	0,80 kg/Liter
<b>Festkörper *</b>	25 ± 2 %
<b>Konsistenz</b>	dünnflüssig
<b>Farbe</b>	Transparent

\* Durchschnittswerte

\*\* Brookfield RVF, Spindel 1, 20 Upm

### Verarbeitungsmerkmale

<b>Methode</b>	Fließen, Pinseln, Spritzen
<b>Ergiebigkeit *</b>	ca. 7 m <sup>2</sup> /Liter
<b>Klebspanne</b>	bis zu 60 Minuten

\* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

### Produktmerkmale

<b>Temperatureinsatzbereich</b>	- 20°C bis + 80°C
---------------------------------	-------------------

# Scotch-Weld™ 4693 | Lösemittelklebstoff

Kunststoff-Klebstoff auf Basis Synthetischer Elastomere

Seite 2

## Festigkeitswerte

Werkstoffe Leinen zu:	180° Schälfestigkeit N / 25 mm
ABS	90
Acrylharzkunststoff	80
Aluminium	102,5
Hart-PVC	90
Nylon 6-6	85
Polyester	92,5
Polyethylen	47,5
Polypropylen	85
Polystyrol, schlagfest	90
Stahl	97,5

## Prüfkörperkonfiguration

Trocknung: 24 Stunden bei 23°C  
und 24 Stunden bei 50°C

Prüftemperatur: 23°C

## 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 4693 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 1 bis 2 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.

<b>Lösemittelreaktivierung</b>	Scotch-Weld Klebstoffreiniger
<b>Hitzeaktivierung</b>	ca. 80°C
<b>Anpressdruck</b>	-

## Reinigung

Nicht ausgehärteter 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.

## Sicherheitshinweise

<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	A1
<b>Flammpunkt</b>	- 18°C (geschlossener Tiegel)
<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:

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

## 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)