



Scotch-Weld™ 2141

Gummi-Klebstoff auf Polychloroprenbasis

Produktinformation

April 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 2141 ist ein Gummi-Klebstoff auf Polychloroprenbasis mit langer Klebspanne, hohen Festigkeiten und guten Alterungseigenschaften. Der Lösemittelklebstoff ist öl- und wasserbeständig sowie lösemittel- und hitzeaktivierbar.

Scotch-Weld 2141 ist geeignet zum Kleben von vielen Gummitypen, Natur- und Kunstkautschuk, Neopren- und SBR-Gummi miteinander und auf Metallen, Holz, Filz, Kork, Linoleum, Gewebe und Kunststoffen.

Physikalische Daten

Basis	Polychloropren
Lösemittel	Toluol Aceton Aliphatische Erdöldestillate
Viskosität bei RT * , **	1.100 mPa.s
Spez. Gewicht *	0,87 kg/Liter
Festkörper *	30 ± 1 %
Konsistenz	flüssig
Farbe	Hellbraun

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 2, 20 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Fließen, Pinseln, Spachteln
Ergiebigkeit *	ca. 7 m ² /Liter
Klebspanne	bis zu 15 Minuten

* Ergiebigkeit ist abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 30°C bis + 80°C
---------------------------------	-------------------

Festigkeitswerte**180° Schälfestigkeit**

Leinen / Stahl		
Alterung bei 23°C	Testtemperatur °C	N / 25 mm
1 Tag	23	27,5
3 Tage	23	42,5
7 Tage	23	140
14 Tage	23	140
21 Tage	23	132,5
21 Tage	- 34	60
21 Tage	65	105
21 Tage	80	95

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 2141 Gummi-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.

**Ablüßzeit /
Klebspanne**

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

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

Gefahrenklasse nach VbF	A1
Flammpunkt	- 26°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.

Erhältlich über unsere Sicherheitsdatenblatt-Hotline:

Telefon 0 21 31 / 14 20 41

Oder im Internet unter:

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

E-Mail: kleben.de@mmm.com