Technisches Datenblatt

Produkt:	DP8425NS
Hersteller:	3M DEUTSCHLAND GMBH
Warengruppe:	KLEBSTOFF
Artikelgruppe:	2-K KLEBSTOFF
Download:	04.09.2026

SCOTCH-WELD DP8425NS

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett

Telefon:
+49(0)7051/9297-0
Telefax:
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:
info@tewipack.de
Internet:
www.tewipack.de

Geschäftsführer:
Alexander Uhl, Michael Uhl
HRB 330424
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:
Sparkasse Pforzheim Calw
BLZ 666 500 85
Konto 17 787

Commerzbank Sindelfingen
BLZ 603 400 71
Konto 8 001 166

Vereinigte Volksbank AG Böblingen
BLZ 603 900 00
Konto 80 089 003

Postbank Stuttgart
BLZ 600 100 70
Konto 146 294 708

Scotch-Weld™ DP 8425 NS

2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Acrylatbasis

Technische Produktinformation

Version: April 2017
Ersetzt: Dezember 2016

Produktbeschreibung	3M™ Scotch-Weld™ DP 8425 NS (non-sag) ist ein lösemittelfreier und nicht fließender 2-Komponenten-Konstruktionsklebstoff auf Acrylatbasis mit einer Verarbeitungszeit von 22 bis 24 Minuten. Das zähelastische Produkt mit einem 10:1 Mischungsverhältnis zeichnet sich durch sehr hohe Schlagfestigkeit und sehr gute Zugscherfestigkeiten aus, und ist u.a. für das hochfeste Kleben von Metallen und Kunststoffen wie ABS, PC, PMMA und PVC etc. geeignet. 3M™ Scotch-Weld™ DP 8425 NS enthält Glaskugeln (Durchmesser 250µ) zum Einstellen der Klebschichtdicke.
Zertifikate	-
Produkteigenschaften	• Längere Verarbeitungszeit • Sehr hohe Scherfestigkeit • Sehr hohe Schälfestigkeit • Gute Haftung auf pulverlackierten Oberflächen • Leicht öltolerant • Geringe Geruchsentwicklung (im Vergleich zu anderen Acrylat-Klebstoffen) • Nur geringe Oberflächenvorbehandlung erforderlich
Hinweis	Sofern nicht anders angegeben, wurden die Werte bei 23°C (Raumtemperatur) ermittelt.

Physikalische Eigenschaften
(nicht ausgehärteter Klebstoff)

	Härter (Part A)	Basis (Part B)
Chemische Basis	Mod. Acrylate	
Farbe	Blau	Braun
Dichte (g/cm³)	1,08	1,03
Viskosität mPas	35.000	75.000
Mischungsverhältnis (Volumen) Mischungsverhältnis (Gewicht)	1 1	10 9,5
Verarbeitungszeit (1)	22 – 24 Minuten	
Offene Zeit (2)	20 – 22 Minuten	
Handfestigkeit (3)	42 – 46 Minuten	
Konstruktive Festigkeit (4)	50 – 56 Minuten	
Aushärtung	24 Stunden	

(1) Maximale Zeitspanne zwischen Zugabe des Härters zur Basis und dem Augenblick, in dem die Phase der Polymerisation so weit fortgeschritten ist, dass der gemischte Konstruktionsklebstoff die Fügeteile nicht länger benetzen kann.
(2) Maximale Zeitspanne, innerhalb der die Fügeteile geklebt werden müssen.
(3) Minimale Zeitspanne, innerhalb der Zugscherfestigkeit von 0,35 MPa erzielt wird.
(4) Minimale Zeitspanne, innerhalb der Zugscherfestigkeit von 6,90 MPa erzielt wird.

Physikalische Eigenschaften
(gemischter Klebstoff)

Farbe	Grün
Viskosität mPas	75.000
Dichte (g/cm³)	1,03

Physikalische Eigenschaften
(ausgehärteter Klebstoff)

Temperatureinsatzbereich	- 40°C bis + 90°C

Leistungsmerkmale
(ausgehärteter Klebstoff)

Zugscherfestigkeit ASTM D 1002 *

Substrat	Temp.	Zugscher-festigkeit (MPa)	Bruchbild
ABS	23°C	7,4	Substratbruch
Aluminium	23°C	26,0	Kohäsionsbruch
Aluminium	82°C	-	-
Edelstahl	23°C	23,5	Kohäsionsbruch
Epoxidharz (faserverstärkt)	23°C	22,9	Kohäsionsbruch
GFK	23°C	6,0	Substratbruch
PC	23°C	8,2	Substratbruch
PMMA	23°C	10,8	Substratbruch
PS	23°C	3,9	Adhäsionsbruch
PVC	23°C	11,1	Substratbruch

* Zugscherfestigkeit nach ASTM D 1002: Härtung 24 Stunden bei RT. Überlappung: 12,5 mm.
Klebstoffschichtdicke: 250µ.
Prüfgeschwindigkeit: 25 mm / Min. bei Metallen + 50 mm / Min. bei Kunststoffen.
Fügeteildicke: 1,7 mm bei Metallen + 3,1 mm bei Kunststoffen.
Alle Proben wurden angeschliffen und mit Lösemittel gereinigt.

Hinweis
3M Scotch-Weld DP 8425 NS kann Stahl, Kupfer, Messing und Bronze korrodieren – das führt u.U. zu geringeren Festigkeiten und einem Versagen der Klebstellen. Das Produkt hat relativ geringe Adhäsion zu Werkstoffen mit niedriger Oberflächenenergie wie PE, PP, TPO und PTFE. Anwendungen mit diesen Materialien müssen vorab auf Eignung geprüft werden.

Schälwiderstand ASTM D 3167

Substrat	Temp.	Schälkraft (N/mm)	Bruchbild
Aluminium	23°C	9,0	Kohäsionsbruch

Mechanische Eigenschaften
(ausgehärteter Klebstoff)

Alterung 1.000 Stunden	Substrat	Zugscherfestigkeit
50°C + 80 % relative Feuchte	Aluminium	85 %
85°C + 85 % relative Feuchte		60 %
Benzin		50 %
Diesel		100 %
Glykol 50 % in Wasser		100 %
Salzwasser 5 %		85 %
Wasser		95 %
Isopropanol		85 %
50°C + 80 % relative Feuchte	PVC	95 %
Salzwasser 5 %		95 %
Wasser		100 %
Natronlauge 10 % (Gewicht)		90 %
Salzsäure 16 % (Gewicht)		95 %

* Werte zeigen verbleibende Zugscherfestigkeit nach 1.000 Stunden kontinuierlicher Belastung im Vergleich zu bei RT gelagerten Kontrollmustern. Muster wurden vor dem Test wie folgt rekonditioniert: 24 Stunden bei RT und 50 % rel. Feuchte.

Hinweis
Ausgehärtete Klebstoffe auf Acrylatbasis widerstehen Kurzzeit-Kontakt mit nahezu allen Lösemitteln, Chemikalien oder Umweltbedingungen. Langzeit-Kontakt mit folgenden Flüssigkeiten ist zu vermeiden:

- Wasser > 38°C
- Lösemittel auf Basis Ketone (Aceton / MEK)

Oberflächenvorbehandlung	Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Art der Oberflächenvorbehandlung hängt vom jeweiligen Anfoderungsprofil (z.B. Festigkeit / Alterung etc.) ab. Für die meisten Anwendungen reichen normalerweise Vorbehandlungen aus, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben. Sowohl für metallische als auch für nicht-metallische Werkstoffe wird die mechanische Oberflächenvorbehandlung mit 3M™ ScotchBrite™ 7447 empfohlen, die von einer Vor- und Nachreinigung mit werkstoffverträglichen Lösemitteln unterstützt wird. Hinweis: Halten Sie sich bei Verwendung von Lösemitteln an die Gebrauchsanweisung und vorgeschriebene Schutzmaßnahmen des Herstellers.
Anwendung	Produkt vor Verarbeitung auf Raumtemperatur temperieren. Günstigste Verarbeitungstemperatur für Produkt und Werkstoffe: 15°C bis 25°C. Optimale Festigkeiten werden bei Klebstoffschichtdicken von 0,2 – 0,3 mm erzielt. Werkstoffe unmittelbar nach Klebstoffauftrag fügen und für die Härtung positionieren / fixieren.
Auftrag	3M Scotch-Weld DP 8425 NS wird mit dem EPX System dosiert, gemischt und auf die Werkstoffe aufgetragen.
Verarbeitungsgeräte / Arbeitsschritte	45 ml Kartusche – EPX Handauftragsgerät 490 ml Kartusche – EPX Druckluftpistole **Arbeitsvorbereitung** 1. Verarbeitungsgerät mit 10:1 EPX Vorschubkolben vorbereiten. 2. Kartusche in die Halterung des Geräts einsetzen und arretieren. 3. Verschlusskappe entfernen und kleine Menge des Konstruktionsklebstoffs spenden (ausdrücken), bis beide Komponenten frei fließen. 4. EPX Mischdüse so aufsetzen, dass die Aussparung am Verschluss der Mischdüse in der Nut sitzt. 5. EPX Mischdüse eindrehen (arretieren). 6. Auftragsspitze ggf. anwendungsbezogen vergrößern. **Klebstoffauftrag** **Arbeitsende** 1. EPX Mischdüse entfernen. 2. Austrittsöffnung an der Kartusche reinigen. 3. Verschlusskappe wieder aufsetzen. Verbleibt die EPX Mischdüse so lange auf der Kartusche, dass die Verarbeitungszeit überschritten wird, muss die Mischdüse ersetzt werden.

Härtung	Härtung des 3M Scotch-Weld DP 8425 NS erfolgt bei Raumtemperatur, kann jedoch durch Wärme beschleunigt werden. Härtezeit bei 23°C (Raumtemperatur): 1 Tag Festigkeitszunahme erfolgt schnell – Weiterverarbeitung der gefügten Werkstoffe ist bereits nach 42 bis 56 Minuten möglich.
Reinigung	Rückstände von nicht gehärtetem Konstruktionsklebstoff und an Verarbeitungsgeräten mit Lösemitteln (z.B. Ketone) entfernen. Bei Gebrauch eines Reinigungsmittels sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten. Gehärteter Konstruktionsklebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
Lagerung	Kartuschen aufrecht stehend lagern, damit unter Umständen vorhandene Luftblasen an die Kartuschenspitze gelangen können. Beste Lagerfähigkeit bei Temperaturen zwischen 15°C und 25°C. Gekühlte Lagerung bei 4°C kann helfen, die Haltbarkeit zu verlängern. Produkt nicht tiefkühlen. Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität. Befinden sich Gebinde aus mehreren Lieferungen im Bestand, wird empfohlen, diese in der Reihenfolge des Eingangs zu verarbeiten.
Haltbarkeit	Lagerfähigkeit des 3M Scotch-Weld DP 8425 NS unter den in Absatz „Lagerung“ empfohlenen Bedingungen: 18 Monate ab Herstelldatum.
Sicherheitshinweise	Ausführliche Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt erhalten Sie im Sicherheitsdatenblatt. **3M Deutschland GmbH** Internet**:** www.3mdeutschland.de/3M/de_DE/unternehmen-de/sds-suche Telefon: + 49 (0) 2131 142042 **3M (Schweiz) GmbH** Internet: www.3mschweiz.ch/3M/de_CH/unternehmen-alpine/sds-suche Telefon: + 41 (0) 44 7249090 **3M Österreich GmbH** Internet: www.3maustria.at/3M/de_AT/unternehmen-alpine/sds-suche Telefon: + 43 (0) 1 866860

Wichtiger Hinweis
Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte 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, Scotch-Weld und ScotchBrite sind Marken der 3M Company.

3M Deutschland GmbH
Carl-Schurz-Str. 1
41453 Neuss

Telefon: + 49 (0) 2131 143330
Telefax: + 49 (0) 2131 143200
E-Mail: kleben.de@mmm.com

www.3M-klebtechnik.de

3M (Schweiz) GmbH
Eggstr. 93
8803 Rüschlikon

Telefon: + 41 (0) 44 7249121
Telefax: + 41 (0) 44 7249014
E-Mail: kleben.ch@mmm.com

www.3M.com/ch/kleben

3M Österreich GmbH
Kranichberggasse 4
1120 Wien

Telefon: + 43 (0) 188 686495
Telefax: + 43 (0) 188 68610495
E-Mail: kleben-at@mmm.com

www.3M.com/at/kleben