

Technisches Datenblatt



Produkt: DP600

Hersteller: 3M DEUTSCHLAND GMBH

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 29.04.2024

SCOTCH WELD DP600SL

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

3

Concrete Repair Scotch-Weld DP 600 SL

Zweikomponenten-Betonbeschichtung auf Polyurethanbasis zum Ausbessern von Rissen und Spalten

Produkt-Information	Erstellt: 04/06
	Geändert:

Beschreibung

Scotch-Weld DP 600 SL ist ein selbst nivellierender Zweikomponenten-Polyurethanklebstoff, der bei Raumtemperatur aushärtet.

Im 1:1 Mischverhältnis in einer Doppelkartusche für einfache, exakte, schnelle und saubere Verarbeitung mit den EPX-Auftragsgeräten, d.h. Dosieren, Mischen und Auftragen in einem Arbeitsgang.

DP 600 SL wurde für das Ausbessern von Rissen und Spalten in Betonböden entwickelt und eignet sich auch für das Anbringen von leichten Gewindebolzen und Verankerungen.

Physikalische Daten (nicht für Spezifikationen bestimmt)

	Basis	Härter
Basismaterial	modif. Polyole	modif. Diisocyanate
Mischfarbe	grau	
Konsistenz	flüssig	
Viskosität bei 25°C	4050 MPa.s	2500 MPa.s
Festkörper	100 %	
Shore D Härtegrad (ASTM D2240-91)	70	
Überlapp-Scherfestigkeit (ASTM D1002-72)	15,8 N/mm ²	
Temperatureinsatzbereich	-50°C bis +120°C	
Mischverhältnis	1:1	
Verarbeitungszeit bei RT für 10 g Mischung	70 s	
Zeit bis zum Erreichen der Handfestigkeit bei RT	5 min	
Endfestigkeit nach	1 h bei RT	

Bitte wenden

Concrete Repair Scotch-Weld DP 600 SL

Zweikomponenten-Betonbeschichtung auf Polyurethanbasis zum Ausbessern von Rissen und Spalten

Verarbeitungshinweise

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung mit dem EPX-System, zum Klebstoffauftrag und zum Aushärten des Klebstoffs finden Sie im Informationsblatt „Verarbeitungshinweise Scotch-Weld EPX-System“.

Oberflächenvorbehandlung:

Der Grad der Oberflächenvorbehandlung ist abhängig von der erwünschten Klebkraft und den Umwelteinflüssen, denen die Verbindung ausgesetzt wird. Loses Material von den zu füllenden Rissen entfernen. Die zu reparierenden Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und andern Verunreinigungen sein.

Klebstoffauftrag:

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt zwischen +20°C und +25°C.

Kartusche in die Halterung des Auftragsgeräts einsetzen und arretieren. Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge Klebstoff spenden, bis beide Komponenten frei fließen.

Mischdüse aufsetzen, je nach Anwendung Auftragsspitze vergrößern.

Klebstoff in die tiefsten Spalten des rissigen Betons geben. Dabei kontinuierlich und ohne Unterbrechung arbeiten. Das Produkt darf leicht überfließen. Den überfließenden Klebstoff einfach mit einem Kunststoffspachtel entfernen.

Nachbearbeitung/Härtung:

Bereits nach ca. 5 min ist der Klebstoff schleifbar. Verwenden Sie Schleifpapier mit 36er bis 50er Körnung für rauhe Kanten und Schleifpapier mit 220er Körnung für die Feinbearbeitung.

Die Aushärtung des Klebstoffs erfolgt bei RT innerhalb 1 h. Der Beton kann nach dieser Zeit überstrichen werden.

Siehe nächstes Blatt

Concrete Repair Scotch-Weld DP 600 SL

Zweikomponenten-Betonbeschichtung auf Polyurethanbasis zum Ausbessern von Rissen und Spalten

Reinigung:

Nach dem Klebstoffauftrag die Mischdüse entfernen, Austrittsöffnungen an der Kartusche reinigen und Verschlusskappe aufsetzen. Bleibt die Mischdüse mit dem Klebstoff so lange auf der Kartusche, dass die Verarbeitungszeit von 70 s überschritten wird, muss sie durch eine neue ersetzt werden.

Rückstände von nicht gehärtetem Klebstoff und an Verarbeitungsgeräten können mit Lösemitteln wie Ketone entfernt bzw. gereinigt werden. Bitte die Sicherheitshinweise des Herstellers beachten. Gehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Lagerung und Handhabung:

Die Lagerfähigkeit ab Versanddatum Werk/Lager in Originalverpackung beträgt 12 Monate bei RT (15°C bis 25°C). Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität.

Umfasst das Lager Kartuschen aus mehreren Lieferungen, so sollten diese in der Reihenfolge ihres Eingangs verarbeitet werden.

Scotch-Weld DP 600 SL ist feuchtigkeitsempfindlich. Die Kartuschen sind bis zum Gebrauch in den versiegelten Beuteln zu lagern. Nach Entnahme ist der Klebstoff noch 3 bis 4 Wochen lagerfähig, wenn die Kartusche ordnungsgemäss mit der Verschlusskappe verschlossen ist.

Sicherheitsratschläge / Hinweise auf besondere Gefahren

- ◆ Kennbuchstabe und Gefahrenkennzeichnung: Xi Reizend
- ◆ Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich,. Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. Dampf nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser abwaschen.

3M ist eine Marke



**Industrie-Klebebänder, Klebstoffe
Und Kennzeichnungssysteme**

3M Deutschland GmbH

Carl-Schurz-Straße 1
14453 Neuss

Tel. +49 (0) 2131 14-330
Fax +49 (0) 2131 14-3200
E-Mail: kleben.de@mmm.com
www.3M-klebertechnik.de

3M (Schweiz) GmbH

Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon

Tel. +41 (0) 44 724-9121
Fax+41 (0) 44 724-9014
E-Mail: kleben.ch@mmm.com
www.3M.com/ch/kleben

3M Österreich GmbH

Kranichberggasse 4
1120 Wien

Tel. +43 (0) 186 686-495
Fax +43 (0) 186 686-10495
E-Mail: kleben-at@mmm.com
www.3M.com/at/kleben