Technisches Datenblatt

Produkt:	847
Hersteller:	3M DEUTSCHLAND GMBH
Warengruppe:	KLEBSTOFF
Artikelgruppe:	LÖSEMITTEL
Download:	04.09.2026

3M SCOTCH-WELD 847

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
Scotch-Weld 847
Mehrzweck-Klebstoff

Produkt-Information	Erstellt:	06/89
	Geändert:	07/08

Beschrieb / Merkmale / Anwendungen

Scotch-Weld 847 ist ein Mehrzweck-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis mit hoher Festigkeit, kurzer Klebespanne und guten Alterungsmerkmalen. Er ist öl-, treibstoff- und weichmacherbeständig.

Der Klebstoff ist lösemittel -und hitzereaktivierbar und verfügt über eine erhöhte Wärmefestigkeit bei Hitzehärtung.

Scotch-Weld 847 eignet sich zum Kleben von PVC und ähnlichen Kunststoffen, Nitrilkautschuk, Gummi, Stahl, Aluminium, Holz, Leder und vielen anderen Werkstoffen.

Physikalische Merkmale
(Durchschnittswerte, nicht für Spezifikationen bestimmt)

Basis	Nitrilkautschuk
Lösemittel	Aceton
Flammpunkt	-17°C
Festkörperanteil	36 %
spezifisches Gewicht	0,89 g/m^3
Viskosität (Bookfield RVF, Spindel 3, 20 Upm)	1600 mPa.s
Konsistenz	flüssig
Farbe	dunkelbraun
Temperatureinsatzbereich	-40°C bis 120°C

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Fliessen, Pinseln, Spachteln
Ergiebigkeit *	ca. 10 m^2/l
Klebespanne	- einseitiger Auftrag: bis zu 10 min - beidseitiger Auftrag: bis zu 20 min

* abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

Bitte wenden

Festigkeitswerte
(Durchschnittswerte, nicht für Spezifikationen bestimmt)

Alterung bei 23°C	Testtemperatur °C	180° Schälfestigkeit Leinen / Stahl N/25 mm	Zugscherfestigkeit Birkenholz / Birkenholz N/mm^2
1 Tag	23	55	-
3 Tage	23	100	-
7 Tage	23	135	-
14 Tage	23	150	-
21 Tage	23	175	1,0
21 Tage	-34	87,5	1,4
21 Tage	65	70	0,2
21 Tage	80	37,5	0,1
Maschinenöl 24 h / 70°C	23	175	-
Trockene Wärme 24 h / 70°C	70	250	-

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbehandlung:

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

Klebstoffauftrag:

Den Klebstoff vor Gebrauch gut durchrühren und gleichmässig 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 Verklebung erreicht dann nach 3 bis 4 Tagen ihre Endfestigkeit.

Ablüftzeit / Klebespanne

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

Siehe nächstes Blatt

Reaktivierung:

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

Lösemittelreaktivierung	Aceton / MEK
Hitzereaktivierung	120°C bis 150°C während 15 bis 25 min
Anpressdruck	5 bis 20 bar

Reinigung:

Nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit Wasser oder Seifenwasser, trockener Klebstoff mit organischen Lösemitteln (Aceton, MEK) entfernt werden.
Beim Gebrauch von Lösemittel zur Reinigung sind die entsprechenden Sicherheitsvorkehrungen zu beachten.

Lagerung und Handhabung

Die Lagerfähigkeit ab Versanddatum Werk/Lager beträgt 15 Monate bei 15°C bis 25°C in Originalverpackung. 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 Reihefolge ihres Eingangs verarbeitet werden.

Sicherheitsratschläge / Hinweise auf besondere Gefahren

- Kennbuchstabe und Gefahrenkennzeichnung: F Leichtentzündlich, Xi Reizend
- Leichtentzündlich. Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Dampf nicht einatmen, Reizt die Augen. 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 und Seife abwaschen.

3M ist eine Marke der 3M Company

**Industrie-Klebebänder, Klebstroffe
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-klebtechnik.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