

Technisches Datenblatt



Produkt: 847

Hersteller: 3M DEUTSCHLAND GMBH

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: LÖSEMITTEL

Download: 07.12.2025

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

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 |
| Temperaturbereich | -40°C bis 120°C |

Verarbeitungsmerkmale

| | |
|----------------|--|
| Methode | Fliessen, Pinseln, Spachteln |
| Ergiebigkeit * | ca. 10 m ² /l |
| Klebespanne | <ul style="list-style-type: none">- einseitiger Auftrag: bis zu 10 min- beidseitiger Auftrag: bis zu 20 min |

* abhängig von Werkstoffoberfläche und Auftragsverfahren

Bitte wenden

Scotch-Weld 847

Mehrzweck-Klebstoff

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.

Abluftzeit / Klebespanne

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

3

Scotch-Weld 847

Mehrzweck-Klebstoff

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, 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-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