Technisches Datenblatt

Produkt: 10

Hersteller: 3M DEUTSCHLAND GMBH

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: LÖSEMITTEL

Download: 14.11.2026

3M SCOTCH-WELD 10

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™ 10 Neopren Kontaktklebstoff, toluolfrei

Produktinformation

Erstellt: 02/15
Geändert:

Produktbeschrieb

Der Scotch-Weld 10 Neopren-Kontakt-Klebstoff, toluolfrei, ist ein flüssiger, lufttrocknender Klebstoff für die schnelle und dauerhafte Verklebung von dekorativen Laminaten, Aluminium, Stahl, Hartfaserplatten, Sperrholz, Pressspan, Furnierholz, Mauerwerk, Holz, Gummi, Leder, Segeltuch und anderen porösen oder nicht porösen Materialien mit sich selbst oder untereinander.

Hauptmerkmale

- Schnell trocknend
- Auftrag mit Roller oder Bürste
- Klebt auf einer Vielzahl von Materialien
- Benötigt weder Klammern noch Fixierung
- Hohe Klebkraft
- Widersteht Hitze und Sonnenlicht

Physikalische Merkmale

Durchschnittswerte, nicht für Spezifikationen bestimmt

Viskosität (ISO 2555) Brookfield RVF, Spindel 3, 20 Upm	857 mPa.s
Festkörper (EN ISO 827)	21,5 %
Farbe (nass und trocken)	gelb
spez. Gewicht (EN ISO 2811.1)	0,82 cm^3
Lösemittel	aliphatische Erdöldestillate, Aceton, Propylacetat **Durch den Ersatz des Toluol durch Aceton ist der Geruch dieser neuen Version von Scotch-Weld 10 völlig anders. Aceton ist weniger giftig als Toluol, der Klebstoff sollte trotzdem nur in gut belüfteten Räumen verwendet werden.**

Leistungsmerkmale

Ablüftzeit	< 2 min (Zeitraum, bevor der Klebstoff klebrig wird) Getestet bei 23°C und 50 % rel. Feuchte
Klebespanne	< 4,4 h (Zeitraum, in dem der Klebstoff klebrig-trocken ist) Getestet bei 23°C und 50 % rel. Feuchte

Empfohlene Applikationsgeräte

Das Verwenden geeigneter Applikationsgeräte kann die Leistung des Klebstoffs verbessern. Wir empfehlen je nach Anwendung und Applikationsmethode die folgenden Geräte:

1. Bürsten: Textil- oder Echthaarbürsten. Keine Nylon- oder Kunstfaserbürsten verwenden.
2. Roller: Lösemittelbeständige Farbroller, wie sie auch für ölbasierende Farben verwendet werden.

Verarbeitungshinweise

Eine optimale Verklebung von Furnierholz ist unter anderem abhängig von Faktoren wie Umweltbedingungen, Verklebeprozess, Basismaterial, Furniertyp und Oberflächenbeschichtung. Es obliegt dem Verwender, die Eignung des Klebstoffs Scotch-Weld 10 für die Verklebung von Furnierholz zu testen. Bitte beachten Sie auch die Empfehlungen des Furnierholz-Herstellers.

Bitte beachten und befolgen Sie vor der Verwendung des Klebstoffs die folgenden Hinweise.

Oberflächenvorbehandlung

- Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken und frei von Schmutz, Staub, Öl, schlecht haftenden Farben, Wachs oder Fett sein.
- Die Substrate können mit einem Lösemittel wie Methyläthylketon* gereinigt werden.
- Bei der Verklebung von dekorativen Laminaten ist der Feuchtegehalt der Laminate den Werkstattbedingungen anzupassen, da diese – je nach Hersteller und Feuchtegehalt – starkem Quellen und Schwund unterliegen.

Verarbeitungstemperatur

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt bei 18°C oder höher. Produkt und Werkstoff vor der Verarbeitung wenn nötig auf Raumtemperatur akklimatisieren. Nicht auf Herdplatten oder im Ofen erwärmen. Von Zündquellen fernhalten. Wenn zum Heizen der Werkstatt Wärmestrahler eingesetzt werden, müssen diese vor dem Öffnen der Gebinde abgestellt werden. Die Wärmestrahler abgestellt lassen, bis sich die Lösemitteldämpfe vollständig verflüchtigt haben.

Auftrag

Den Klebstoff mit Einbezug des Bodensatzes vor Gebrauch gut durchrühren und mit Bürste oder Roller gleichmässig auf beide Oberflächen auftragen. Poröse Oberflächen können einen zweiten Auftrag benötigen. Bei der richtigen Auftragsmenge bildet der getrocknete Klebstoff einen glänzenden Film. Auf matte Stellen muss nochmals Klebstoff aufgetragen werden.

Fügen

1. Klebstoff trocknen lassen, bis er nicht mehr klebrig ist (5 – 10 min)
2. Die Fügepartner sorgfältig positionieren (nach dem Kontakt mit dem Klebstoff ist kein Repositionieren mehr möglich). Ein unkontrollierter Kontakt zwischen den Klebeflächen kann mit Abstandhaltern vermieden werden.
3. Die Abstandhalter zur Seite schieben und von innen nach aussen mit einem Roller stark und gleichmässig anpressen. Der Anpressdruck soll 30 – 50 N/cm^2 betragen. Dazu können zweihändige Andruckrollen oder Furnierpressen eingesetzt werden. Einige Sekunden Andruck reichen in der Regel.
4. Die verklebten Teile können anschliessend sofort weiterverarbeitet werden.

Trocknungszeit

Die Trocknungszeit ist abhängig von Temperatur, Feuchtigkeit, Luftbewegung und Porosität der verklebten Materialien.

Reinigung

Überschüssiger Klebstoff kann mit einem Lösemittel wie Methyläthylketon* entfernt werden.

***Jegliche Zündquellen löschen. Sicherheitshinweise des Herstellers beachten.**

Lagerung und Haltbarkeit

Die Lagerfähigkeit ab 3M Versanddatum Werk/Lager in Originalverpackung (ungeöffneter Behälter) bei einer Temperatur von 21°C und 50 % rel. Feuchte beträgt 15 Monate.

Die optimale Lagertemperatur liegt zwischen 16°C und 27°C. Eine längere Lagerung bei höheren Temperaturen kann zu einer leichten Erhöhung der Viskosität führen. Die Qualität des Klebstoffs wird dadurch nicht beeinträchtigt, sein Auftrag wird aber schwierig bis unmöglich. Scotch-Weld 10 gefriert nicht aber eine längere Lagerung bei tiefen Temperaturen bewirkt ein Verdicken. Der Klebstoff muss daher vor der Verwendung bei Raumtemperatur aufgetaut und gut durchgerührt werden, bis der Klebstoff im ganzen Behälter wieder die normale Viskosität erreicht hat. Dies kann bei grossen Behältern einige Tage dauern.

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

Sicherheitsratschläge / Hinweise auf besondere Gefahren

- Kennbuchstaben und Gefahrenkennzeichnung: F Leichtentzündlich, Xi Reizend
- Leichtentzündlich. Reizt die Augen und die Haut. Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen.
- Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen. Dampf nicht einatmen. Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. Berührung mit der Haut vermeiden. Bei Verschlucken kein Erbrechen herbeiführen. Sofort ärztlichen Rat einholen und Verpackung und Etikett vorzeigen.
- Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen unter www.3m.com/ch

3M ist eine Marke der 3M Company

3M

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