

Produkt: 3901

Hersteller: 3M DEUTSCHLAND GMBH

Warengruppe: PRIMER

Artikelgruppe: REINIGER/PRIMER/HAFTVERMITTLER

Download: 09.05.2025

## SCOTCH-WELD 3901 PRIMER

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



# 3901 Scotch-Weld® Primer

---

## Technische Information

---

Erstellt: 10/98  
Geändert: 09/22

---

---

### Produkt

### Scotch-Weld®Primer 3901

Scotch-Weld 3901 ist ein schnell trocknender, spritzbarer Haftvermittler, der Adhäsions- und Benetzungseigenschaften von Scotch-Weld Konstruktionsklebstoffen zu Metallen wie Aluminium-Titanlegierungen und rostfreien Stählen sowie Polyamiden (Nylon), Glas und Oxidkeramiken verbessert. Der Primer wirkt auf metallischen Oberflächen korrosionshemmend.

---

### Physikalische Daten

Durchschnittswerte

|                                                              |                    |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| <b>Basis</b>                                                 | modifizierte Harze |
| <b>Lösemittel</b>                                            | Methanol           |
| <b>Festkörper</b>                                            | 0,5 %              |
| <b>Spezifisches Gewicht</b>                                  | 0,78 g/ml          |
| <b>Viskosität</b> (bei +26°C Bookfield RVF, Spindel 1,2 Upm) | 5 (+/- 2) mPa.s    |
| <b>Farbe</b>                                                 | rot                |
| <b>Konsistenz</b>                                            | flüssig            |

---

### Verarbeitungsmerkmale

|                          |                  |
|--------------------------|------------------|
| <b>Methode</b>           | Pinzel, Spritzen |
| <b>Verarbeitungszeit</b> | unbegrenzt       |

---

### Oberflächen- vorbehandlung

- Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.
- Vorbehandlungsverfahren, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben, sind normalerweise ausreichend.

## 3901 Scotch-Weld® Primer

---

**Mechanische Vorbehandlung** Vor dem Aufrauen der Oberfläche mit Scotch-Brite oder mit Schleifmittel Körnung P 120 ist diese mit einem Lösemittel wie Methyläthylketon zu entfetten. Nach dem Aufrauen ist der Schleifstaub abzublasen bzw. abzuwischen.

---

**Chemische Vorbehandlung für Aluminium**

1. Lösemitteldampfentfettung:  
5 - 10 Minuten in der Perchloräthylendampfphase
2. Alkalische Vorbehandlung:  
ca. 10 - 20 Minuten in einer bewegten 5 - 8 %igen Oakite-Lösung Nr. 164 bei 85°C (+/- 5°C) behandeln und intensiv mit kaltem fließendem Wasser spülen.
3. Pickling Prozess:  
ca. 10 Minuten in der folgenden Badzusammensetzung bei 70°C (+/- 2°C) behandeln und intensiv mit kaltem fließendem Wasser spülen.  
Badzusammensetzung: 27,5 Gew.-% Schwefelsäure H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> (Dichte 1,82)  
7,5 Gew.-% Natriumdichromat Na<sub>2</sub>Cr<sub>2</sub>O<sub>7</sub> · 2H<sub>2</sub>O  
65 Gew.-% vollentsalztes Wasser  
Erforderliche Zusätze: 0,5 g/Liter Aluminium  
1,5 g/Liter Kupfersulfat CuSO<sub>4</sub> · 5H<sub>2</sub>O
4. Trocknung:  
15 Minuten lufttrocknen, anschliessend 10 Minuten bei 70°C (+/- 2°C) im Umluftofen trocknen. Der Haftvermittler muss dann innerhalb von 4 Stunden aufgetragen werden.

---

**Auftrag und Anwendung**

- Vor der Verarbeitung ist der Haftvermittler im geschlossenen Behälter auf 20°C - 25°C zu temperieren.
- Der Primer wird dann mit geeigneten Verarbeitungsgeräten so aufgetragen, dass eine Trockenschichtdicke von < 1 µm entsteht.

---

|                             |                      |                                                          |
|-----------------------------|----------------------|----------------------------------------------------------|
| <b>Trocknung/Aushärtung</b> | <b>Lufttrocknung</b> | 60 Min. bei 25°C - 30°C                                  |
|                             | <b>Ofentrocknung</b> | 30 Min. bei 85°C - 90 °C                                 |
|                             | <b>Kombination</b>   | 30 Min bei 25°C - 30 °C<br>und<br>30 Min bei 85°C - 90°C |

Die geprimerten Teile sind vor Verunreinigungen zu schützen, um eine optimale Benetzung und Adhäsion durch den Klebefilm sicherzustellen.

---

## 3901 Scotch-Weld® Primer

---

### Reinigung

Rückstände von nicht ausgehärtetem Haftvermittler und Verarbeitungsgeräte können mit einem Lösemittel wie Methyläthylketon entfernt bzw. gereinigt werden. Bei Gebrauch des Lösemittels sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.

---

### Lagerung und Handhabung

Die beste Lagerfähigkeit hat der Haftvermittler bei Temperaturen von 20°C - 25°C. Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Umfasst das Lager Gebinde aus mehreren Lieferungen, so sollten diese in der Reihenfolge ihres Eingangs verarbeitet werden.

Flammpunkt: 12°C

Lagerfähigkeit: 12 Monate in Originalverpackung bei 21°C und 50 % relativer Luftfeuchtigkeit ab Versanddatum Werk/Lager

---

### Hinweise auf besondere Gefahren

- Giftklasse 3, BAG T Nr. 619003
- Giftiges Produkt. Unbedingt Vorsichtsmassnahmen beachten.
- Leicht entzündlich. Giftig beim Einatmen und Verschlucken. Kann beim Verschlucken zum Tode oder zu Blindheit führen. Reizt die Augen.

---

### Sicherheitsratschläge

Behälter dicht geschlossen halten. Von Zündquellen fernhalten - nicht rauchen. Gas, Rauch, Dampf oder Aerosol nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Nicht einnehmen. Beim Verschlucken: Sofort Erbrechen erzeugen und den Arzt rufen. Bei Berührung mit den Augen gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort mit Wasser und Seife waschen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

---

## **Haftungsausschluss für die Automobilindustrie**

Anwendungen im Automobilbereich: Dies ist ein industrielles Produkt, das nicht für den Einsatz in bestimmten Anwendungen im Automobilbereich entwickelt oder getestet wurde, einschließlich, aber nicht beschränkt auf elektrische Antriebsstrangbatterien oder Hochspannungsanwendungen. Dieses Produkt entspricht nicht in vollem Umfang den typischen Konstruktions- oder Qualitätssystemanforderungen der Automobilindustrie, wie z. B. IATF 16949 oder VDA 6.3. Dieses Produkt wird möglicherweise nicht in einem IATF-zertifizierten Werk hergestellt und erfüllt möglicherweise nicht für alle Eigenschaften einen Ppk-Wert von 1,33. Dieses Produkt durchläuft möglicherweise kein Produktionsteil-Abnahmeverfahren (PPAP) für Automobile. Es liegt in der alleinigen Verantwortung des Kunden, einzuschätzen, ob das Produkt für seine Automobilanwendung geeignet ist und vor der Verwendung des Produkts eine Eingangsprüfung durchzuführen. Andernfalls besteht die Gefahr von Verletzungen, Krankheit, Tod und/oder Sachschäden. Schriftliche oder mündliche Erklärungen, Berichte, Daten oder Empfehlungen von 3M, die sich auf den Einsatz des Produkts im Automobilbereich beziehen, haben nur dann Gültigkeit, wenn sie von einem 3M Vizepräsidenten für Forschung und Entwicklung unterzeichnet wurden. Der Kunde übernimmt die gesamte Verantwortung und das gesamte Risiko, wenn er sich entscheidet, dieses Produkt in einer Batterie für den elektrischen Antriebsstrang eines Fahrzeugs oder in einer Hochspannungsanwendung zu nutzen. Die Sachmangelhaftung ist im Falle einer solchen Nutzung ausgeschlossen.

UNGEACHTET ANDERS LAUTENDER ERKLÄRUNGEN  
ÜBERNIMMT 3M KEINE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER  
STILLSCHWEIGENDEN ANGABEN, GEWÄHRLEISTUNGEN  
ODER ZUSICHERUNGEN IN BEZUG AUF DAS PRODUKT, WENN  
ES IN EINER AUTOMOBILBATTERIE ODER EINER  
HOCHSPANNUNGSANWENDUNG VERWENDET WIRD,  
EINSCHLIESSLICH, ABER NICHT BESCHRÄNKT AUF ALLE  
GARANTIE FÜR LEISTUNG, LANGLEBIGKEIT, EIGNUNG,  
KOMPATIBILITÄT ODER INTEROPERABILITÄT ODER  
IMPLIZITE GEWÄHRLEISTUNGEN ODER BEDINGUNGEN DER  
MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN  
BESTIMMTEN ZWECK, DIE AUS EINER GESCHÄFTSBEZIEHUNG  
ODER AUS HANDELSBRAUCH ENTSTEHEN.

---

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](mailto:kleben.de@mmm.com)  
[www.3M-klebertechnik.de](http://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](mailto:kleben.ch@mmm.com)  
[www.3M.com/ch/kleben](http://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](mailto:kleben-at@mmm.com)  
[www.3M.com/at/kleben](http://www.3M.com/at/kleben)