

# Technisches Datenblatt



Produkt: 7236

Hersteller: 3M DEUTSCHLAND GMBH

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 22.05.2026

## SCOTCH-WELD 7236 B/A

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® 7236 B/A

## Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff

Produkt-Information

06/2002

### Beschreibung

Scotch-Weld 7236 B/A ist ein zähelastischer Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff, der bei Raumtemperatur härtet. Er wurde für das Kleben von Metallen wie Aluminium, Stahl, einer Vielzahl von Kunststoffen und Verbundwerkstoffen wie SMC, GFK, CFK und Epoxidharz-Lamine entwickelt.

Kurze Verarbeitungszeit und schnelle Festigkeitszunahme ermöglichen die Weiterverarbeitung geklebter Teile nach 6 – 8 Stunden. Geringes Fließvermögen, hohe Scher-, Schäl- und Schlagfestigkeiten und gute Beständigkeit gegen Öle, Treibstoffe und feuchte Wärme zeichnen das Produkt aus.

### Physikalische Daten

	<b>Basis</b>	<b>Härter</b>
<b>Farbe</b>	weiß	rot-orange
<b>Basis</b>	mod. Epoxidharz	mod. Polyamin
<b>Konsistenz</b>	thixotrop	gelartig
<b>Viskosität bei 26°C*</b>	800.000 – 2.000.000 mPa.s	10.000 – 25.000 mPa.s
<b>Spez. Gewicht**</b>	1,2 g/cm <sup>3</sup>	1,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörper**</b>	100 %	
<b>Mischungsverhältnis nach Volumen</b>	100:31	
<b>Mischungsverhältnis nach Gewicht</b>	100:27	

\* Brookfield RVF. Spindel 7,20 Upm. (Basis)

\*\* Durchschnittswerte

### Verarbeitungsmerkmale

<b>Methode</b>	Fließen, Spachteln
<b>Verarbeitungszeit</b>	ca. 45 Minuten*
<b>Weiterverarbeitung</b>	6 - 8 Stunden
<b>Härtung</b>	7 Tage bei 23°C 2 Std. bei 65°C
<b>Fixierdruck</b>	2 – 7 N/cm <sup>2</sup>

\* für 50 g Mischung

**Produkt-  
merkmale**

<b>Temperatureinsatzbereich</b>	-55 bis +120°C
<b>Wasserbeständigkeit</b>	gut
<b>Witterungsbeständigkeit</b>	gut
<b>Alterungseigenschaften</b>	gut
<b>Flexibilität</b>	gut

**Festigkeitswerte**

Die Festigkeitswerte stellen Durchschnittswerte auf geätztem Aluminium und anderen Werkstoffen gemäß der Norm dar.

**Schälwiderstand nach DIN 53282**

<b>Testtemperatur</b>	<b>Härtung</b>	
	<b>15 Tage / RT</b>	<b>2 Std. / 65°C</b>
-55°C	-	-
+24°C	33 N/cm	43 N/cm
+80°C	-	-

Werkstoff: Aluminium, geätzt  
Härtung: 2 Std. bei 65°C

**Zugscherfestigkeit nach DIN 53283 in Abhängigkeit von Temperatur und Härtezyklus**

<b>Testtemperatur</b>	<b>Härtung</b>	
	<b>15 Tage / RT</b>	<b>2 Std. / 65°C</b>
-55°C	28 MPa	26 MPa
+24°C	26 MPa	37 MPa
+80°C	14 MPa	17 MPa
+120°C	-	4 MPa

Werkstoff: Aluminium, geätzt

**Schlagfestigkeit nach AFNOR 76 - 115**

<b>Testtemperatur</b>	<b>Härtung</b>	
	<b>15 Tage / RT</b>	<b>2 Std. / 65°C</b>
+ 24°C	30,3 KJ/m <sup>2</sup>	31,3 KJ/m <sup>2</sup>

Alle Festigkeitsprüfungen wurden nach 15 Tagen Härtung bei 25°C und einem Druck von 2 N/cm<sup>2</sup> durchgeführt

**Alterungswerte**

Zugscherfestigkeitswerte auf gepickelten Aluminium-Prüflingen nach entsprechender Alterung.

<b>Zeit</b>	<b>Einlagerung</b>	<b>Zugscherfestigkeit bei 24°C</b>
30 Tage	Kontrollwert	35 MPa
30 Tage	Superbenzin	38 MPa
30 Tage	M 15-Gemisch	33 MPa
30 Tage	Düsentreibstoff JP 4	32 MPa
30 Tage	Motoröl	37 MPa
30 Tage	Hydrauliköl (High Jet)	38 MPa
30 Tage	Enteisungsflüssigkeit	
30 Tage	25 % ig	38 MPa
30 Tage	35 % ig	41 MPa
30 Tage	120°C Wärme	40 MPa
30 Tage	70°C/95 % rel. Feuchte	30 MPa

Alle Festigkeitsprüfungen wurden nach 15 Tagen Härtung bei 25°C und einem Druck von 2 N/cm<sup>2</sup> durchgeführt

**Oberflächen-  
Vorbehandlung**

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.

Die Art der Oberflächenvorbehandlung hängt von dem jeweiligen Anforderungsprofil (Festigkeit, Alterung etc.) ab.

Für die meisten Anwendungen reichen normalerweise Vorbehandlungen aus, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben.

Sowohl für metallische als auch nichtmetallische Werkstoffe wird eine mechanische Oberflächenvorbehandlung mit Scotch Brite 7447 empfohlen, die von einem Vor- und Nachreinigen mit werkstoffverträglichen Lösemitteln unterstützt wird.

**Anwendung**

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

**Mischen**

Die beiden Komponenten werden im angegebenen Mischungsverhältnis zu einer schlierenfreien homogenen Masse manuell oder maschinell gemischt. Für ca. 50 g Mischung beträgt die Verarbeitungszeit ca. 45 Minuten, bei größeren Ansätzen verkürzt sich die Verarbeitungszeit entsprechend.

**Auftrag**

Mit geeigneten Verarbeitungsgeräten wie Spachtel, Fließpistole, etc. wird der Klebstoff auf beide zu klebenden Werkstoffe gleichmäßig aufgetragen. Optimale Festigkeiten werden bei Klebstoffschichtdicken von 0,1-0,2 mm erzielt.

Eine einheitliche Klebstoffschichtdicke kann durch Einlegen von entsprechenden Abstandhaltern, wie z. B. Glasfasern, sichergestellt werden. Die Teile werden zusammengefügt und durch Klammern, Vorrichtungen, Druck etc. gegen Verrutschen während der Härtung fixiert.

**Härtung**

Die Härtung der Klebstoffe erfolgt bei Raumtemperatur, kann jedoch durch Wärme beschleunigt werden. Die Festigkeitszunahme des Klebstoffes ist so zügig, dass die Teile nach 6 – 8 Stunden weiterverarbeitet werden können. Die Endfestigkeit ist nach ca. 15 Tagen bei RT erreicht.

**Festigkeitszunahme**

Nachstehend aufgeführte Festigkeitszunahmen wurden auf gepickelten Aluminium-Prüflingen ermittelt.

<b>Zeit</b>	<b>Festigkeitszunahme</b>	<b>Zeit</b>	<b>Festigkeitszunahme</b>
-	Klebfrei	1 Tag	70 %
4 Stunden	30 %	2 Tage	75 %
6 Stunden	55 %	4 Tage	90 %
8 Stunden	60 %	7 Tage	95 %
16 Stunden	65 %	15 Tage	100 %

**Reinigung**

Rückstände von nicht gehärtetem Klebstoff und Verarbeitungsgeräte können mit einem Lösungsmittel wie Methylethylketon entfernt bzw. gereinigt werden. Bei Gebrauch des Lösemittels sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten. Gehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

**Lagerung und Handhabung**

Die beste Lagerfähigkeit hat der Klebstoff bei Temperaturen zwischen 15°C und 25°C. 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 Reihenfolge ihres Einganges verarbeitet werden.

Gefahrenklasse nach VbF	Flammpunkt	Lagerfähigkeit*
-	Teil B: - Teil A: -	24 Monate bei 20±5°C

\* ab Versanddatum Werk/Lager

### Sicherheitsratschläge

Weitere Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Produkt finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

### Notizen:

#### Wichtiger Hinweis:

Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte selbst vor Verwendung unseres Produktes darauf, ob es sich für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Alle Fragen einer Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln sich nach unseren Verkaufsbedingungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.



**3M Österreich GmbH**  
**Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Spezialprodukte**

Brunner Feldstraße 63, 2380 Perchtoldsdorf  
Telefon 01/866 86-278 od. 495, Telefax 01/866 86-229

*Gedruckt auf chlorfrei gebleichtem Papier*