

# Technisches Datenblatt



Produkt: 9348

Hersteller: 3M DEUTSCHLAND GMBH

Warengruppe: SPEZIALPRODUKTE

Artikelgruppe: PRIMER

Download: 18.01.2025

## SCOTCH-WELD™ 9348

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™ Haftvermittler/Primer 9348

## Produktinformation

Erstellt: 04/15

Geändert:

### Produktbeschreibung

Scotch-Weld™ 9348 ist ein bei Raumtemperatur schnell trocknender Haftvermittler/Primer, der zur Adhäsionsverbesserung auf Kunststoffen wie Hart- und Weich-PVC, Polycarbonat, Polyurethan oder Polyester für doppelseitige Klebebänder und Klebstoff-Filme auf Acrylatbasis entwickelt wurde. Weichmacher- und ölbeständig, schlägt nicht durch, verfärbt nicht.

### Physikalische Merkmale

Durchschnittswerte, nicht für Spezifikationen bestimmt

<b>Basis</b>	modifizierte Acrylate
<b>Lösemittel</b>	MEK, Aceton, Tetrahydrofuran
<b>Farbe</b>	klar
<b>Temperatureinsatzbereich</b>	von -30°C bis 80°C
<b>Spezifisches Gewicht</b>	0,84 g/cm <sup>3</sup>
<b>Festkörper</b>	min. 10 %
<b>Konsistenz</b>	dünnflüssig
<b>Viskosität bei 26°C</b> Viskosimeter: Brookfield RVF, Spindel 1, 20 Upm	50 - 200 mPa s
<b>Flammpunkt</b>	-18°C

### Verarbeitung

<b>Auftragsmethoden</b>	pinseln, spritzen
<b>Ergiebigkeit*</b>	15 - 20 m <sup>2</sup> /l
<b>Klebespanne**</b>	bis zu 10 min

\*Die Ergiebigkeit ist abhängig von der Werkstoffoberfläche und dem Auftragsverfahren

\*\* Beim Einsatz als Klebstoff

### Verarbeitungshinweise

- Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Oberflächen sollten mit werkstoffverträglichen Lösemitteln gereinigt werden.
- Vor der Verarbeitung ist Scotch-Weld 9348 im geschlossenen Behälter auf 20°C – 25°C zu temperieren und vor dem Auftrag gründlich aufzurühren. Der Primer wird dann mit geeigneten Verarbeitungsgeräten so aufgetragen, dass eine Trockenschichtdicke von 10 – 20 µm entsteht.
- Lufttrocknung 30 – 60 min bei 20°C – 25°C
- Die geprimerten Teile sind vor Verunreinigungen zu schützen, um eine optimale Benetzung und Adhäsion zum Klebeband sicherzustellen.

<b>Reinigung</b>	Rückstände von nicht ausgehärtetem Haftvermittler an Verarbeitungsgeräten können mit einem Lösemittel wie MEK entfernt werden (die notwendigen Sicherheitsvorschriften beachten).
<b>Lagerung</b>	Die Lagerfähigkeit des Scotch-Weld™ Haftvermittlers/Primer 9348 ab Werk / Lager in Originalverpackung beträgt 15 Monate bei 20°C (+/- 5°C). Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Umfasst das Lager Gebinde aus mehreren Lieferungen, so sollten diese in der Reihenfolge ihres Eingangs verarbeitet werden.
<b>Sicherheitsratschläge / Hinweise auf besondere Gefahren</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Kennbuchstaben und Gefahrenkennzeichnung: F Leichtentzündlich, Xn Gesundheitsschädlich</li> <li>▪ Leichtentzündlich. Reizt die Augen. Wiederholter Kontakt kann zu spröder oder rissiger Haut führen. Dämpfe können Schläfrigkeit und Benommenheit verursachen. Von Zündquellen fernhalten – nicht rauchen. Dampf/Aerosol nicht einatmen. Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzkleidung tragen.</li> <li>▪ Sicherheitsdatenblatt zu Rate ziehen unter <a href="http://www.3m.com/ch">www.3m.com/ch</a></li> </ul>

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 Rüslikon

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)