

**3M Industrie-Klebstoffe und Klebebänder**

**Wichtige Fragen für die Produktauswahl**

- |  |  |   |
|--|--|---|
| <p><b>1</b> Welche Materialien möchten Sie verbinden?</p> <p><b>2</b> Benötigen Sie Strukturelle Festigkeiten?</p> <p><b>3</b> Kommt eine Vorbehandlung der Klebeflächen in Frage?</p> | <p><b>4</b> Welcher Art von Belastung wird die Verklebung ausgesetzt?</p> <p><b>5</b> Welchen Umweltfaktoren wird die Verklebung ausgesetzt?</p> <p><b>6</b> Benötigen Sie Zeit für eine eventuelle Neupositionierung?</p> | <p><b>7</b> Wie lang soll die Verarbeitungszeit sein?</p> <p><b>8</b> Welche Verarbeitungsmethode ist für Ihre Produktionsanforderungen geeignet?</p> <p><b>9</b> Welches Klebe-/Verbindungsverfahren wird derzeit verwendet?</p> |
|--|--|---|

**Vergleich Spray – Zylinder – Großgebinde**

Spray	Zylinder	Großgebinde
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Einsatz an mehreren Arbeitsplätzen möglich</li> <li>• Keine spezielle Ausbildung erforderlich</li> <li>• Verwendung kleiner Mengen</li> <li>• Substratflächen unter 0,5 m<sup>2</sup></li> <li>• Geringer Raumbedarf</li> <li>• Mobiler Einsatz</li> <li>• Ergänzung zu Großgebindesystemen</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Größere Flächen über 0,5 m<sup>2</sup></li> <li>• Mehr als 20 Stück/Tag</li> <li>• Verwendung größerer Klebstoffmengen</li> <li>• Einfache Verarbeitung und hohe Effizienz</li> <li>• Tragbares System</li> <li>• Einsatz an mehreren Stationen und mobil</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Große Flächen</li> <li>• Spezielle Sprühkabine</li> <li>• Betrieb durch Facharbeiter</li> <li>• Geringste Kosten pro m<sup>2</sup></li> <li>• Intensive Nutzung, hohe Stückzahlen, sehr große Klebeflächen</li> <li>• Hoher Klebstoffverbrauch</li> </ul>

**Mehrzweck**

 <p><b>Super 77™</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vielseitiger Klebstoff zum Kleben diverser Leichtbauwerkstoffe</li> <li>• Schnelle Haftung, wenig Durchschlagen</li> <li>• Anfängliche Neupositionierung möglich</li> <li>• Nebelsprühmuster</li> </ul>	 <p><b>HoldFast 70</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sehr hohe Anfangshaftung</li> <li>• Schnelle, starke Haftung</li> <li>• Ideal für den Bau</li> <li>• Fadensprühmuster</li> </ul>	 <p><b>Fastbond™ Insulation 49</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnelle Haftung</li> <li>• Hohe Leistung</li> <li>• Druckempfindlich</li> <li>• Tröpfchen-Sprühmuster</li> </ul>
---	---	--

**Hochleistung**

 <p><b>Hi-Strength 90</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Verklebung von Holz und Metall</li> <li>• Saubere Klebelinien</li> <li>• Sprühbreite variabel</li> <li>• Fadensprühmuster</li> </ul>	 <p><b>Hi-Strength 94 CA</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Klebkraft</li> <li>• Schnell trocknend</li> <li>• Sehr hohe Anfangshaftung</li> <li>• Tröpfchen-Sprühmuster</li> </ul>	 <p><b>Fastbond™ Contact 30NF</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Hohe Klebkraft</li> <li>• Hohe Temperaturbeständigkeit</li> <li>• Lange Verarbeitungszeit</li> <li>• Tröpfchen-Sprühmuster</li> </ul>
---	--	---

**Spezialanwendungen**

 <p><b>Hi-Tack Composite 71</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Optimaler Halt für Verbundteile mit Harzinfusion</li> <li>• Schnelle Haftung &amp; hohe Klebkraft</li> <li>• Ideal für Trockenapplikation und Harzinfusion</li> <li>• Nebelsprühmuster</li> </ul>	 <p><b>Repositionable 75</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Haftung innerhalb von Sekunden</li> <li>• Besonders lange Verarbeitungszeit</li> <li>• Repositionierbar</li> <li>• Nebelsprühmuster</li> </ul>	 <p><b>Rubber &amp; Vinyl 80</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Klebt Gummi und Vinyl</li> <li>• Hohe Klebkraft</li> <li>• Hohe Temperaturbeständigkeit</li> <li>• Schnell abbindender Kontaktklebstoff</li> </ul>	 <p><b>Fastbond™ Fast Tack 100NF</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Auf Wasserbasis</li> <li>• Schnelle Haftung</li> <li>• Hohe Temperaturbeständigkeit</li> <li>• Nebelsprühmuster</li> </ul>
--	---	---	---

**Schaumstoffe & Stoffe**

 <p><b>Foam Fast 74</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Klebt Schaumstoffe/ Stoffe</li> <li>• Schnelle, starke Haftung</li> <li>• Sprühbreite variabel</li> <li>• Fadensprühmuster</li> </ul>	 <p><b>Fastbond™ Foam 100NF</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schnell abbindend</li> <li>• Auf Neoprenbasis</li> <li>• Kontaktklebstoff</li> <li>• Tröpfchen-Sprühmuster</li> </ul>
--	---

**Pflege & Reinigung**

 <p><b>5-Way Penetrant</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Zum Lösen von eingerosteten oder festgefrorenen Muttern und Schrauben</li> <li>• Einsetzbar als Schmiermittel für Edelstahl- und Aluminiumgewinde</li> <li>• Verdrängt Feuchtigkeit und „trocknet“ Elektronikbauteile</li> <li>• Vermeidet Korrosion bei Lagerung</li> </ul>	 <p><b>Industriereiniger</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mehrzweck-Reiniger</li> <li>• Leistungsstark</li> <li>• Nicht korrodierend für Metalle</li> <li>• Nebelsprühmuster</li> </ul>
---	--

## Infoblatt Sprühklebstoffe

### Klebstoffe auf Lösungsmittelbasis im Vergleich zu Wasserbasis

#### Lösungsmittelbasis

- Langjährig bewährt
- Einfache Anwendung
- Anspruchslos bei der Verarbeitung
- Schnell trocknend
- Meistens entzündbar
- Geringe Ausbildungsanforderung
- Häufig Industriestandard

#### Wasserbasis

- Sparsam im Verbrauch
- Hohe Anwendungssicherheit
- Verarbeitungsgeschwindigkeit ähnlich wie bei Klebstoffen auf Lösungsmittelbasis
- Geringer VOC-Gehalt
- Nicht entzündlich
- Geringste Verarbeitungskosten/m<sup>2</sup>
- Erfordert präzise Verarbeitung

### Partikelspray im Vergleich zu Fadenspray

#### Partikelspray

- Dispersion – Teilchen in Suspension, die sich absetzen können (Schütteln/Spülen erforderlich)
- Geschmeidige Textur verhindert Leimfadendurchschlag
- Feiner Partikelsprühnebel
- Partikelsprays sind die Produkte mit ungeraden Zahlen (77, 75, ...)

#### Fadenspray

- Lösungen – keine Partikel, kein Absetzen (Schütteln/Spülen nicht erforderlich)
- Variable Sprühmuster
- Kaum Übersprühen
- Netzartiges Fadensprühmuster
- Fadensprays sind die Produkte mit geraden Zahlen (90, 74, 72, ...)

### Häufige Ursachen für Fehlverklebungen

- Unzureichender Anpressdruck
- Falscher Klebstoff
- Zu dicker oder zu dünner Auftrag
- Zu hohe Belastung für den jeweiligen Klebstofftyp
- Fehlerhafte Einstellung der Sprühpistole bei Großgebindingssystemen
- Klebteile wurden zusammengefügt, während Klebstoff noch feucht war

### ► Nutzen & Vorteile von 3M Sprühklebstoffen

- Extrem praktischer Sprühklebstoff, kein zusätzliches Gerät, saubere Verarbeitung, keine Einrichtungsdauer, minimale Schulungsanforderungen, extrem gut mobil einsetzbar
- Kleine Verklebungen (nicht notwendigerweise geringe Stückzahl!), mehrere Arbeitsplätze, einfache Anwendung, präzises Sprühen (Faden)
- Ergänzung für Systeme mit Zylindern oder Großgebindingen
- Mobil, unabhängig von Sprühkabinen einsetzbar

### ► Experten-Produkte mit Zylindern

- **94 CA:** Schnell haftender Klebstoff mit hoher Klebkraft für HPL, Metalle, Lamine und industrielle Klebeanwendungen
- **Holdfast 70:** Sehr schnelle Haftung, vielseitig, greift Polystyrol nicht an und einfach in der Handhabung

### ► Nutzen & Vorteile von 3M Großgebinding-Klebesystemen (Klebstoffe auf Wasserbasis und 94 CA, 70, 74, 77)

- Niedrigste Kosten/m<sup>2</sup> hinsichtlich der Gesamtanwendungskosten
- Einsatz von integrierten Großgebinding-Klebesystemen führen zu Kostenersparnis
- Maximierte Rentabilität durch erfahrene und geschulte Anwender

### ► Anwendung von Kontaktklebstoffen

- Auf beide Flächen (Holz und Laminat) eine gleichmäßige Klebstoffschicht bis zum Rand aufsprühen oder aufrollen
- Trocknen lassen, bis sich beim Berühren mit einem Fingerknöchel kein Klebstoff löst
- Beide Teile zusammensetzen und kräftig andrücken
- Die Klebteile können sofort geschnitten, weiterverarbeitet oder montiert werden
- Kontaktklebstoff, 94 CA, FB-30NF, 1357, etc.

### ► 3M™ Flexible Kunststoffklebstoffe

- **1099:** Auf Nitrilbasis, ausgezeichnete Resistenz gegen Weichmacher

### ► 3M™ Gummi- und Dichtungsklebstoffe

- **1300:** Neoprengummiklebstoff, hohe Wärmebeständigkeit
- **847:** Verklebt Nitrilgummi und andere Substrate

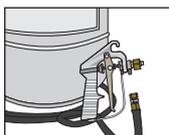


Abbildung 1

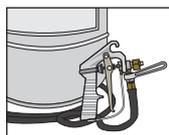


Abbildung 2

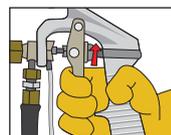


Abbildung 3



Abbildung 4

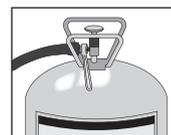


Abbildung 5

### Hinweise zur Verwendung von Zylindern

**Aufbau des Geräts:** Bringen Sie das Ende des Schlauchs mit der größeren Bördelverbindung am Sprühappikator an (Abbildung 1) und ziehen Sie die Mutter fest (Abbildung 2). Prüfen Sie, ob die Auslösesperre/Einstellmutter der Appikatorpistole fest am Auslöser anliegt (Abbildung 3). Bringen Sie das andere Ende des Schlauchs – die kleinere Bördelverbindung (Abbildung 4) – am Zylinderventil an und ziehen Sie sie fest (Abbildung 5).

**Schließen:** Drehen Sie die Auslösesperre/Einstellmutter bis zur Sperrposition des Auslösers. Das Zylinderventil kann entweder offen gelassen, um ein Trocknen des Klebstoffs im Schlauch zu verhindern, oder geschlossen werden, damit Klebstoff nicht versehentlich ausläuft. Sie können ebenfalls das Ventil absperren, den restlichen Klebstoff aus dem Schlauch entfernen und dann die Auslösesperre/Einstellmutter ganz zudrehen.

### Hinweise zur Verwendung von Sprühdosen

**SODA:** So lautet das einfache Merkwort für die Arbeit mit Sprühklebstoffen.

**S - Speed:** Sprühen Sie den Klebstoff mit konstanter Geschwindigkeit

**O - Overlap:** Sprühen Sie immer mit 50 % Überlappung

**D - Distance:** Die optimale Distanz liegt knapp unter dem maximalen Sprühwinkel

**A - Angle:** Für optimale Ergebnisse immer in einem Winkel von 90° zur Oberfläche sprühen

