

3M™ Power Line

Kleb- und Dichtmassen

590

Technisches Datenblatt

OEM Polyurethan Scheibenklebstoff 590

Produktbeschreibung

3M OEM Polyurethan Scheibenklebstoff 590 ist ein thixotroper, schnell härtender, einkomponentiger, Polyurethan Klebstoff, der speziell für das Einkleben von Scheiben im Fahrzeugbau entwickelt wurde. Der pastöse Klebstoff reagiert mit Luftfeuchte und entwickelt eine flexible und hochfeste Verbindung.

Eigenschaften

3M OEM Polyurethan Scheibenklebstoff 590 kann auf PMMA, Polykarbonat und Glas eingesetzt werden. Beachten Sie, dass spezielle Primer die Haftung erhöhen.

Verpackung

Kartusche, Schlauchbeutelverpackung.

Zu alternativen Verpackungen bitte den 3M Verkaufsrepräsentanten kontaktieren.

Lagerung

Lagerung von 3M™ OEM Polyurethan Kleb- und Dichtmasse 590 in der Originalverpackung bei einer Lagertemperatur von 21°C.

Entnahme nach dem „first in-first out“ Prinzip.

Haltbarkeit

12 Monate ab Lieferdatum bei Aufbewahrung in der Originalverpackung.

Sicherheitshinweise

Bitte lesen Sie vor Gebrauch des Produkts zunächst die Sicherheits- und Gesundheitshinweise auf dem Produktetikett und dem Sicherheitsdatenblatt des Produktes sorgfältig durch.

Auskunft dazu erhalten Sie von Ihrer 3M Vertretung vor Ort oder unter www.3M.com im Internet.

Technische Daten

Chemische Basis	Polyurethan
Aussehen	Thixotrope Paste
Dichte bei 20°C (g/cm ³)	ca. 1,20
Hautbildungszeit bei 23°C, 50% r.H.	30 Minuten
100% Modul (ISO 8339)	6 MPa
Verarbeitungstemperatur	5 – 35°C
Salzwasserbeständigkeit	exzellent
Farbe	Schwarz
Härterate bei 23°C, 50% RH	> 3,5 mm / 24 Stunden
Shore A Härte (ISO 868 – 3 Sekunden)	60 – 65
Scherfestigkeit nach 5 h, 23°C und 50% HR (Ford SAE J 1529)	> 0,9 MPa
Scherfestigkeit nach 7 Tagen bei 23°C and 50% HR (Ford SAE J 1529)	> 3,4 MPa
Bruchdehnung (ISO 8339)	> 700 %
Zugscherfestigkeit (ISO 8339)	> 6 MPa
Chrashtest (standard FMVSS 212)	Besteht nach 3 Std. bei 23°C, 50% r. h.

Die in diesem Dokument aufgeführten Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Es obliegt dem Nutzer, vor Verwendung der Produkte selbst zu prüfen, ob sie sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht zwingende gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

590

Technisches Datenblatt

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbehandlung:

Die zu verbindenden Oberflächen müssen sauber und trocken sein. Weiterhin müssen die Oberflächen frei von Fett, Trennmitteln, Öl, kondensiertem Wasser und anderen Verunreinigungen sein, die die Adhäsion beeinflussen können. Anschleifen mit Scotch Brite 7447 und anschließende Reinigung mit Lösemitteln wird die Haftung verbessern. Mögliche Lösemittel können 3M™ Industriereiniger, oder Methyl Ethyl Keton (MEK) sein.

Beim Einsatz von Lösemitteln auf gute Belüftung achten! Mögliche Entzündungsquellen im Arbeitsbereich löschen und entsprechende Vorsichtsmaßnahmen einhalten. Informationen auf dem Etikett und den Sicherheitsdatenblättern beachten. Immer durch Vortests die Beständigkeit der Substrate gegen Lösemittel prüfen.

Anwendung

Dichtung der Austrittsöffnung durchstoßen, die dünne Dichtfolie am Boden der Kartusche entfernen, dann in Handpistole einlegen (bei Einsatz von Schlauchbeutelverpackungen ein Ende abschneiden und in die Handpistole mit dem offenen Ende zur Düse einlegen). Düse und Haltering aufsetzen, Düse auf die gewünschte Öffnung aufschneiden. Die geöffnete Kartusche sollte innerhalb von 24 Stunden verarbeitet sein. Das Produkt soll gut in die Fuge gepresst werden, um einen guten Verbund mit der Oberfläche sicherzustellen. Das Produkt bei Temperaturen von 5 – 35°C verarbeiten. Nicht auf gefrorenen oder nassen Oberflächen auftragen. Nicht auf Silikonen oder in Verbindung mit nicht gehärteten Silikonen verarbeiten. Kontakt mit Alkohol oder Lösemitteln beim Härten vermeiden. Um die gewünschte Oberfläche zu erreichen, kann die Dichtmasse sofort nach dem Auftragen geglättet werden.

Reinigung

Ungehärtetes Produkt kann mit den gleichen Reinigungsmitteln entfernt werden, die zur Oberflächenvorbehandlung empfohlen werden. Unausgehärtetes Produkt kann nur mechanisch z.B. mit Klängen, Klavierdraht oder Schleifen mit z.B. 3M™ Scotch-Brite™ Moulding Adhesive and Stripe Removal Disc entfernt werden.

Die in diesem Dokument aufgeführten Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Es obliegt dem Nutzer, vor Verwendung der Produkte selbst zu prüfen, ob sie sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht zwingende gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.



3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder, Klebstoffe
und Kennzeichnungssysteme

Carl Schurz Straße 1
41453 Neuss

Telefon: 02131 / 143330

Fax: 02131 / 143200

E-Mail: 3m-powerline@mmm.com

www.3m-powerline.de

3M ist eine Marke der 3M Company.
© 3M 2009. All rights reserved.

Datum: Juni 2009
Ersetzt: Neu