



Scotch-Weld™ 5005

Holz-Montage-Klebstoff auf Polyurethanbasis

Produktinformation

Februar 2006

Beschreibung

Scotch-Weld 5005 ist ein lösemittelfreier, schnell härtender Holz-Montage-Klebstoff auf Polyurethanbasis. Dieser einkomponentige Klebstoff überzeugt durch schnelle Anfangshaftung, hohe Endfestigkeit und gute Feuchtebeständigkeit (D4 Einstufung). Das Produkt ist für Innen- und Außenanwendungen geeignet und im ausgehärteten Zustand lackierfähig.

Scotch-Weld 5005 wurde besonders für das Kleben von Holzwerkstoffen (Ausnahme: Exotische Hölzer) miteinander und zu anderen Werkstoffen entwickelt, ist vielseitig im Tür-, Fenster-, Treppen- und Ladenbau einsetzbar und darüber hinaus zum Kleben von Isolierwerkstoffen, Hartschäumen, Styropor, diversen Kunststoffen, Glas, Beton und Metallen geeignet.

Physikalische Daten

Basis	Polyurethan
Viskosität bei RT *, **	200.000 mPa.s
Spez. Gewicht *	1,03 g/cm ³
Festkörper *	100 %
Konsistenz	Paste thixotrop
Farbe	Nass: transparent Trocken: weiß

* Durchschnittswerte

** Brookfield RVF, Spindel 7, 5 Upm

Verarbeitungsmerkmale

Methode	Extrudieren
Ergiebigkeit *	38 lfm bei 3,2 mm Ø 10 lfm bei 6,4 mm Ø
Offene Zeit *, **	ca. 5 Minuten
Weiterverarbeitungszeit *	1 bis 2 Stunden
Härtung *	bis zu 60 Minuten

* Abhängig von Temperatur, Luftfeuchte, Werkstoff und Klebstoffmenge

** Hautbildungszeit

Produktmerkmale

Temperatureinsatzbereich	- 55°C bis + 80°C
Wasserbeständigkeit *	sehr gut
Alterungsbeständigkeit	gut

* Erfüllt D4 Anforderungen nach DIN / EN 204

Festigkeitswerte**Zugscherfestigkeit**

geprüft nach	Fichte	PMMA
10 Min.	0,4	-
30 Min.	1,2	-
1 Std.	1,9	0,1
4 Std.	3,1	0,8
1 Tag	4,5	4,1
7 Tage	4,5	4,3

Werkstoffe	Normalklima	14 Tage Auslagerung
	23°C 50 % rel. F.	40°C 95 % rel. F.
ABS	3,4 MPa **	3,4 MPa **
Aluminium geätzt		
bei - 55°C	26,4 MPa *	-
23°C	10,8 MPa *	-
60°C	7,6 MPa *	-
80°C	6,0 MPa *	-
Edelstahl	6,9 MPa *	2,3 MPa **
Eiche	3,3 MPa *	1,8 MPa *, **
Fichte	4,4 MPa ***	2,2 MPa ***
Glas	5,2 MPa **	-
PC	7,2 MPa *	3,0 MPa **
PMMA	4,1 MPa **	4,0 MPa **
PS	2,9 MPa **	2,8 MPa **
PVC	3,9 MPa **	5,0 MPa **

* Kohäsionsbruch im Klebstoff

** Adhäsionsbruch

*** Kohäsionsbruch im Werkstoff

Prüfkonfiguration

Überlappungslänge:

25 mm

Aushärtung:

7 Tage bei RT / 50 % rel. F.

Testtemperatur:

23°C, außer Aluminium

Testgeschwindigkeit:

10 mm / Min.

60° Schälfestigkeit

Werkstoff / Leinen	Ergebnis
ABS	30 N / 25 mm **
Aluminium, geätzt	
bei 23°C	35 N / 25 mm *
80°C	38 N / 25 mm *
Edelstahl	10 N / 25 mm **
Eiche	56 N / 25 mm *
Fichte	68 N / 25 mm *
Glas	12 N / 25 mm *
PC	37 N / 25 mm *, **
PMMA	20 N / 25 mm **
PS	7 N / 25 mm *
PVC	14 N / 25 mm *

* Kohäsionsbruch im Klebstoff

** Adhäsionsbruch im Werkstoff

Prüfkonfiguration

Aushärtung: 7 Tage bei RT / 50 % rel. F.

Testtemperatur: 23°C

Testgeschwindigkeit: 150 mm / Min.

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die Reinigung der Oberflächen erfolgt mit werkstoffverträglichen Lösemitteln und / oder durch Aufrauen mit Scotch-Brite oder Schleifpapier.

Klebstoffauftrag

Scotch-Weld 5005 Holz-Montage-Klebstoff aus den Kartuschen gleichmäßig auftragen. Die Werkstoffe innerhalb der offenen Zeit von etwa 5 Minuten fügen und dann 1 bis 2 Stunden fixieren.

Dauer der Härtung ist abhängig von Temperatur, Luftfeuchte, Feuchtegehalt und Porosität der Oberflächen.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Klebstoff und Werkstoff liegt zwischen 5°C und 25°C. Das Produkt nicht unter 5°C verarbeiten. Die Klebung erreicht dann nach 5 bis 7 Tagen ihre Endfestigkeit.

Reinigung

Klebstoffrückstände und Verarbeitungsgeräte können mit organischen Lösemitteln (Aceton, MEK) oder 3M Scotch-Weld Industriereiniger entfernt werden.

Bei Verwendung der vorgenannten Lösemittel sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.

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 Eingangs verarbeitet werden.

Sicherheitshinweise

Gefahrenklasse nach VbF	-
Flammpunkt	-
Lagerfähigkeit *	12 Monate bei 5 bis 25°C

* ab Versanddatum Werk / Lager

Gefahrenhinweise / Sicherheitsratschläge

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

Erhältlich über unsere Sicherheitsdatenblatt-Hotline:

Telefon 0 21 31 / 14 20 41

Oder im Internet unter:

www.3m.com/search/de/de001/msdssearchform.do

Notizen

Wichtiger Hinweis

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

3M und Scotch-Weld sind Marken der 3M Company.



3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Kennzeichnungssysteme
Carl-Schurz-Str. 1
41453 Neuss

Telefon: 0 21 31 / 14 33 30
Telefax: 0 21 31 / 14 32 00

Internet: www.3M-klebetchnik.de
E-Mail: kleben.de@mmm.com