



# Scotch-Weld™ DP 490

## Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff auf Epoxidharzbasis für das EPX-System

Produkt-Information

02/2003

### Beschreibung

Scotch-Weld™ DP 490 ist ein zähelastischer Zweikomponenten-Konstruktionsklebstoff, der bei Raumtemperatur härtet. Er wurde für das Kleben von Metallen, Kunststoffen wie ABS, PVC-hart, PC, PMMA und Faserverbundwerkstoffen sowie anderen Werkstoffen entwickelt.

Zähelastizität, hohe Festigkeiten, erhöhte Warmfestigkeit, gutes Alterungsverhalten und eine schnelle, einfache Verarbeitung zeichnen das Produkt aus.

### Physikalische Daten

	<b>Basis</b>	<b>Härter</b>
<b>Basis</b>	mod. Epoxidharz	mod. Polyamin
<b>Farbe</b>	schwarz	weiß
<b>Konsistenz</b>	pastös	pastös
<b>Viskosität (bei RT)*, **</b>	520.000 mPa.s	100.000 mPa.s
<b>Festkörper</b>	100%	
<b>Spez. Gewicht*</b>	1,0 g/cm <sup>3</sup>	1,0 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mischungsverhältnis</b>	2	1

\* Durchschnittswerte

\*\* Brookfield RVF, Spindel 6, 10 Upm

### Verarbeitungsmerkmale

<b>Methode</b>	Fließen, EPX-Auftragssystem
<b>Verarbeitungszeit</b>	min. 90 Minuten
<b>Weiterverarbeitungszeit</b>	4-6 Stunden
<b>Härtung</b>	7 Tage bei 23° C 1 Tag bei 23° C + 1 Std. bei 80° C 2 Std. bei 65° C

### Produktmerkmale

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

**Festigkeiten**

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

**Rollenschälfestigkeit (DIN 53289)**

<b>Härtung</b>			
Prüftemperatur	7 Tage bei 23° C	2 Std. bei 65° C	24 Std. bei 23°C +1 Std. bei 80° C
- 55° C	--	--	--
23° C	160 N/25mm	185 N/25mm	130 N/25mm
80° C	--	--	--
23° C			
- nach 30 Min. bei 80° C	--	--	170 N/25mm
- nach 30 Min. bei 120° C	230 N/25mm	210 N/25mm	205 N/25mm

Oberflächenvorbehandlung: AL-geätzt

**Zugscherfestigkeiten (DIN 53283)**

<b>Härtung</b>			
Prüftemperatur	7 Tage bei 23° C	2 Std. bei 65° C	24 Std. bei 23°C +1 Std. bei 80° C
- 55° C	17 MPa	24 MPa	24 MPa
23° C	26 MPa	30 MPa	30 MPa
80° C	12 MPa	12 MPa	13 MPa
120° C	2 MPa	2 MPa	2 MPa

Oberflächenvorbehandlung: AL-geätzt

**Zugscherfestigkeiten auf Kunststoffen**

<b>Werkstoff</b>	
ABS (gefüllt)	3 MPa**
PVC (gefüllt)	3 MPa**
PC, Glas gefüllt	3 MPa***
PET, Glas gefüllt	2 MPa***
PMMA	4 MPa***
PPO, Glas gefüllt	.. 5 MPa***
Faserverbundwerkstoffe	
- Kohlefaser-Epoxidharz	36 MPa*
- Glasfaser-Epoxidharz	30 MPa*
- SMC-Polyester	4 MPa**

\* Bruch im Werkstoff

\*\* Kohäsionsbruch

\*\*\* Adhäsionsbruch

Härtung: 7 Tage bei RT, Prüftemperatur: 23° C

Alle Werkstoffe mit Lösemittel gereinigt

**Alterungsdaten**

<b>Einlagerung</b>	<b>Zugscherfestigkeit</b>
Kontrollwert	26 MPa
30 Tage Wasser, 23° C	27 MPa
30 Tage Düsentreibstoff JP4, 23 ° C	29 MPa
30 Tage Skydrol 500 B, 23° C	28 MPa
30 Tage Hydrauliköl, 23° C	30 MPa
30 Tage 120° C	25 MPa
30 Tage 175° C	22 MPa
30 Tage 50° C/ 95 % r.F.	30 MPa

Härtung: 7 Tage bei 23° C, Prüftemperatur: 23° C

**Oberflächen-  
vorbehandlung**

Die Oberflächen müssen trocken, 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 werkstoff-verträglichen Lösemitteln unterstützt wird.

**Anwendung**

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

Optimale Festigkeiten werden bei Klebstoffschichtdicken von 0,05-0,15 mm erzielt.

Eine einheitliche Klebstoffschichtdicke kann durch Einlegen von entsprechenden Abstandhaltern, wie z.B. Glasfasern, sichergestellt werden. Die Teile werden zusammengefügt und für die Härtung positioniert/fixiert.

**Auftrag**

Mit dem EPX-Auftragssystem wird der Klebstoff dosiert, gemischt und auf die zu klebenden Werkstoffe aufgetragen.

**Verarbeitungsgeräte**

<b>EPX-Auftragssystem</b>	
<b>50 ml Kartusche</b>	EPX-Handauftragsgerät EPX-Druckluftpistole
<b>400 ml Kartusche</b>	EPX-Druckluftpistole

<b>Bedienungsanleitung</b>	<p>Kartusche in die Halterung des Auftragsgerätes einsetzen und arretieren. Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge Klebstoff spenden (ausdrücken) bis beide Komponenten frei fließen.</p> <p>Mischdüse (mind. 20 Elemente) aufsetzen, Auftragsspitze anwendungsbezogen vergrößern und den Klebstoff auftragen.</p> <p>Nach dem Klebstoffauftrag Mischdüse entfernen, Austrittsöffnungen an der Kartusche reinigen und Verschlusskappe aufsetzen.</p> <p>Bleibt die Mischdüse solange auf der Kartusche, daß die Verarbeitungszeit überschritten wird, muß sie durch eine neue ersetzt werden.</p>						
<b>Härtung</b>	<p>Die Härtung der Klebstoffe erfolgt bei Raumtemperatur, kann jedoch durch Wärme beschleunigt werden. Die Festigkeitszunahme bei einigen Klebstoffen ist so zügig, daß die Teile nach 4-6 Stunden weiterverarbeitet werden können.</p> <p>Die Endfestigkeit ist nach ca. 7 Tagen bei RT erreicht.</p>						
<b>Reinigung</b>	<p>Rückstände von nicht gehärtetem Klebstoff und an Verarbeitungsgeräten können mit Lösemitteln wie Ketone entfernt bzw. gereinigt werden. Bei Gebrauch des Reinigungsmittels sind die notwendigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.</p> <p>Gehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.</p>						
<b>Lagerung und Handhabung</b>	<p>Die beste Lagerfähigkeit hat der Klebstoff bei einer Temperatur von 15°C bis 25°C. Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität.</p> <p>Umfaßt das Lager Kartuschen aus mehreren Lieferungen, so sollten diese in der Reihenfolge ihres Einganges verarbeitet werden.</p>						
<b>Sicherheitshinweise</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;"><b>Gefahrenklasse nach VbF</b></td> <td style="text-align: center; padding: 2px;">-</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;"><b>Flammpunkt</b></td> <td style="text-align: center; padding: 2px;">&gt; 100°C</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;"><b>Lagerfähigkeit*</b></td> <td style="text-align: center; padding: 2px;">15 Monate bei RT</td> </tr> </table> <p><small>* ab Versanddatum Werk/Lager</small></p>	<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	-	<b>Flammpunkt</b>	> 100°C	<b>Lagerfähigkeit*</b>	15 Monate bei RT
<b>Gefahrenklasse nach VbF</b>	-						
<b>Flammpunkt</b>	> 100°C						
<b>Lagerfähigkeit*</b>	15 Monate bei RT						
<b>Gefahrenhinweise</b>	<p>R 34      Verursacht Verätzungen  R 43      Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich</p>						
<b>Sicherheitsratschläge</b>	<p>S 24/25    Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden.  S 26      Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren.  S 28      Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser und Seife abwaschen.  S 37/39    Bei der Arbeit geeignete Schutzhandschuhe und Schutzbrille/Gesichtsschutz tragen  S 45      Bei Unfall oder Unwohlsein sofort Arzt hinzuziehen (wenn möglich, dieses Etikett vorzeigen)  S 2015    Beschmutzte Kleidung sofort reinigen, ungereinigte Kleidung nicht benutzen.</p>						

Übersicht Duo Pak Konstruktionsklebstoffe

Produkt / Farbe	Klebstoffbasis / Typ	Besondere Merkmale/ Werkstoffe	Mischverhältnis (B:A)	Verarbeitungszeit	Weiterverarbeitungszeit	Fließverhalten	Temperaturreinsatzbereich	Scherfestigkeit MPa	Schälfestigkeit N/cm
DP 100 transparent	Epoxidharz "hart"	Schnelle Verfestigung, gießfähig Für: M / G / K	1:1	3-5 Min.	15 Min.	sehr gut	-55° C +80° C	-55°C: 6,3 +23°C: 9,0 +80°C: 2,1	4
DP 105 transparent	Epoxidharz "hochflexibel"	Transparent, hohe Flexibilität Für: M / G / H	1:1	4-5 Min.	20 Min.	sehr gut	-55° C +80° C	-55°C: 24,6 +23°C: 14,0 +80°C: 2,1	62
DP 110 grau oder transluzent	Epoxidharz "zähelastisch"	Hohe Festigkeiten. Speziell für Metalle Für: M / G / K	1:1	8-10 Min.	20 Min.	gering	-55° C +80° C	-55°C: 14,0 +23°C: 17,6 +80°C: 1,3	35
DP 125 grau	Epoxidharz "flexibel"	Hohe Flexibilität. Für Faserverbundwerkstoffe Für: M / G / K	1:1	25 Min.	2-3 h	gering	-55° C +80° C	-55°C: 23,9 +23°C: 24,0 +80°C: 2,8	62
DP 190 grau	Epoxidharz "flexibel"	Gute Schäl- und Schlagfestigkeit Für: M / G / K / H	1:1	90 Min.	4-6 h	gering	-55° C +80° C	-55°C: 10,5 +23°C: 17,6 +80°C: 2,8	21
DP 270 transparent oder schwarz	Epoxidharz für die Elektronik- oder Industrie	Gießfähig. Keine Korrosion auf Kupfer Für: M / G / K	1:1	60-70 Min.	4-7 h	sehr gut	-55° C +80° C	-55°C: 8,4 +23°C: 17,2 +80°C: 2,1	< 3
DP 410 beige	Epoxidharz "zähelastisch"	Schnelle Verfestigung. Gutes Alterungsverhalten. Für: M / G / K*	2 : 1	8-10 Min.	30 Min.	thixotrop	-55° C +80° C	-55°C: 29,0 +23°C: 34,0 +80°C: 8,4	100
DP 460 beige	Epoxidharz "zähelastisch"	Hohe Festigkeiten. Gutes Alterungsverhalten Für: M / G / K*	2:1	60 Min.	4-6 h	gering	-55° C +80° C	-55°C: 31,6 +23°C: 31,5 +80°C: 4,9	124
DP 490 schwarz	Epoxidharz "zähelastisch"	Hohe Festigkeiten. Hohe Temperaturbelastung Für: M / G / K*	2:1	90 Min.	4 h	thixotrop	-55° C +120° C	-55°C: 23,7 +23°C: 30,0 +80°C: 12,0	107
DP 609 beige	Polyurethan "flexibel"	Schnelle Verfestigung. Speziell für Kunststoffe Für: M / H / K	1:1	7 Min.	30 Min.	minimal	-55° C +80° C	-55°C: 17,5 +23°C: 14,0 +80°C: 2,1	48
DP 610 klar	Polyurethan "flexibel"	Transparent, UV-beständig Für: M / G / K	1:1	10 Min.	2 h	gut	-55° C +80° C	-55°C: 34,0 +23°C: 23,0 +80°C: 2,7	78
DP 760 weiß	Epoxidharz "hart"	temperaturbelastbar bis über 200 °C	2:1	45-60 Min.	2-3 h	gering	- 55° C + 205° C	-55°C: 19,4 +23°C: 21,9 +80°C: 17,4	73,6
DP 801 grün	Acrylat "flexibel"	Schnelle Verfestigung. Hohe Schäl- und Schlagfestigkeit. Für: M / G / K / H	1:1	2-4 Min.	7 Min.	gering	-55° C +80° C	+23°C: 13,0	101
DP 810 grün	Acrylat "zähelastisch"	vielseitig für Kunststoffe und Metalle, geruchsarm	1:1	8-10 Min.	10 Min.	gering	-55° C +80° C	-55°C: 8,5 +23°C: 29,9 +80°C: 3,5	52,6
DP 8005 weiß oder schwarz	Acrylat "zähelastisch"	klebt Polyolefine (PE, PP) ohne Oberflächenvorbehandlung u.v.a. Werkstoffe	10:1	2,5-3 Min.	30 Min.	gering	-55° C +80° C	-55°C: 12 <sup>1</sup> +23°C: 6 <sup>1</sup> +80°C: 2 <sup>1</sup>	28 <sup>2</sup>

M = Metall, G = Glas/Keramik, K = Kunststoffe, H = Holz, \* Faserverbundwerkstoffe

<sup>1</sup> Tests auf 5 mm PP

<sup>2</sup> Tests auf 0,5 mm HDE

## 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 Deutschland GmbH**  
**Industrie-Klebebänder, Klebstoffe und Spezialprodukte**

Carl-Schurz-Straße 1, 41453 Neuss  
Telefon 0 21 31 / 14 33 30, Telefax 0 21 31 / 14 38 17

*Gedruckt auf chlorfrei gebleichtem Papier*