



Technisches Datenblatt

3M™ Doppelseitiges Klebeband 93010LE



Informationen

Produktbeschreibung

Die 3M™ Doppelseitigen Klebebänder mit dem 3M™ Acrylatklebstoff 300LSE bieten eine starke Haftung auf den meisten Oberflächen, einschließlich vieler Kunststoffe mit niedriger freier Oberflächenenergie wie Polypropylen und pulverbeschichteten Lacken. Der Acrylatklebstoff haftet außerdem auf leicht öligen Oberflächen, wie sie typischerweise bei Maschinenteilen vorkommen.

Produktmerkmale

- Dieses Klebeband verfügt über einen Folienträger, der Schaumstoffen und anderen Substraten Formstabilität verleiht und zusätzlich die Handhabung des Klebebandes beim Schneiden und Stanzen erleichtert.
- Die Klebkraft von 3M™ Acrylatklebstoff 300LSE erhöht sich mit der Zeit und der Temperatur und weist eine sehr hohe Anfangshaftung auf.

Hinweis zur technischen Information

Die folgenden technischen Informationen und Daten sollten nur als repräsentativ oder typisch angesehen und nicht für Spezifikationen verwendet werden.

Typische physikalische Eigenschaften

Attributbezeichnung	Testmethode	Prüfbedingungen	Wert
Klebstofftyp			300 LSE Acrylat
Träger			Transparentes Polyester
Klebstärke		Vorderseite	0.044 mm ¹
Trägerdicke			0.012 mm
Klebstärke		Rückseite	0.044 mm ²
Gesamtklebebanddicke	ASTM D3652		0.1 mm
Liner			58# Polybeschichtetes Kraftpapier (PCK)
Liner-Druck			300LSE
Linerdicke			0.1 mm
Primäre Linerfarbe			Braun

¹ Der Klebstoff auf der Vorderseite befindet sich auf der Innenseite der Rolle und liegt frei, wenn er abgewickelt und das Trägermaterial entfernt wird.

² Der Rückseitenklebstoff befindet sich auf der Außenseite der Rolle und liegt frei, wenn das Trägermaterial entfernt wird.

Typische Leistungsmerkmale

Attributbezeichnung: 180° Schälwiderstand

Temperatur: 23 °C

Träger: 2 mil Aluminiumfolie

Testmethode: ASTM D3330

Verweilzeit	Substrat	Wert
15 min	ABS	8.8 N/cm ¹
15 min	Polycarbonat (PC)	12.3 N/cm ¹
15 min	Polypropylen (PP)	10.4 N/cm ¹
15 min	Edelstahl	9.3 N/cm ¹
72 h	ABS	12 N/cm ¹

Verweilzeit	Substrat	Wert
72 h	Polycarbonat (PC)	15.3 N/cm ¹
72 h	Polypropylen (PP)	12 N/cm ¹
72 h	Edelstahl	12 N/cm ¹

¹ 304 mm/min (12 Zoll/min)

Attributbezeichnung: Statische Scherung

Substrat: Edelstahl

Verweilzeit: 72 h

Träger: 2 mil Aluminiumfolie

Testmethode: ASTM D3654

Temperatur	Prüfbedingungen	Wert
23 °C	1000 g	>10000 min ¹
70 °C	500 g	99.999 min ¹

¹ 25 x 25 mm (1 Zoll x 1 Zoll) Klebfläche, Test nach 10.000 Minuten beendet

Attributbezeichnung	Wert
Kurzfristige Temperaturbeständigkeit	149 °C ¹
Langfristige Temperaturbeständigkeit	93 °C ²

¹ Kurzfristig (Minuten, Stunde)

² Langfristig (Tage, Wochen)

Typische Eigenschaften - nach klimatischer Alterung

Umweltresistenz

Feuchtigkeitsbeständigkeit: Hohe Luftfeuchtigkeit hat nur minimale Auswirkungen auf die Klebung. Nach 7 Tagen bei +30 °C und 90 % relativer Luftfeuchtigkeit ist keine signifikante Verringerung der Haftung zu beobachten.

UV-Beständigkeit: Bei sachgemäßer Anwendung werden Namensschilder und Zierteile durch die UV-Beständigkeit nicht beeinträchtigt. Wasserbeständigkeit: Das Eintauchen in Wasser hat keinen nennenswerten Einfluss auf die Haftung.

Nach 100 Stunden bei Raumtemperatur bleibt die hohe Klebkraft erhalten.

Temperaturwechselbeständigkeit: Die hohe Klebkraft bleibt nach vier Temperaturwechseln wie folgt erhalten:

4 Stunden bei +70 °C

4 Stunden bei -30 °C

4 Stunden bei +22 °C

Chemische Beständigkeit: Bei sachgemäßer Anwendung halten Namensschilder und Zierteile auch nach Kontakt mit zahlreichen Chemikalien, darunter Öl, milde Säuren und Basen, sicher auf dem Untergrund.

Elektrische und thermische Leitfähigkeiten

Attributbezeichnung	Wert
Durchbruchspannung	5.600 V

Informationen zur Handhabung/Anwendung

Anwendungsbeispiele

- Schaum auf pulverbeschichteten lackierten Oberflächen.
- Gute Haftung zu Kunststoffen mit geringer freier Oberflächenenergie.

Anwendungstechniken

Die Haftung hängt von der Kontaktfläche ab. Ein fester Anpressdruck trägt zu einer größeren Haftfläche und somit einer besseren Haftung bei. Für eine optimale Haftung müssen die zu klebenden Oberflächen sauber, trocken und geschlossen sein. Typische Oberflächenreinigungsmittel sind Isopropylalkohol und Wasser oder Heptan. Hinweis: Beachten Sie bei der Verwendung von Reinigungslösungen unbedingt die Vorsichtsmaßnahmen und Gebrauchsanweisungen des Herstellers. Die ideale Temperatur für die Klebebandanwendung liegt zwischen +15 °C und +35 °C. Das Anbringen des Klebebands auf Oberflächen bei Temperaturen unter +10 °C wird nicht empfohlen, da der Klebstoff zu fest wird und nicht mehr gut haftet. Nach ordnungsgemäßer Anwendung ist die Haftung bei niedrigen Temperaturen jedoch in der Regel zufriedenstellend.

Industriestandards / Branchenspezifische Spezifikationen

FDA-Erklärung

Dieses Produkt ist möglicherweise für den Einsatz in Anwendungen mit indirektem Lebensmittelkontakt geeignet. Weitere Informationen zur FDA-Konformität finden Sie im entsprechenden behördlichen Datenblatt.

Lagerung und Haltbarkeit

Unter normalen Bedingungen von +15 bis +30 °C und 40 bis 60 % relativer Luftfeuchtigkeit in der Originalverpackung, vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt, lagern.
Um die beste Leistung zu erzielen, verwenden Sie dieses Produkt innerhalb von 24 Monaten ab Herstellungsdatum.

Verfügbare Gebindegrößen

Attributbezeichnung	Breite	Wert
Kerngröße (ID)		76.2 mm
Maximale Länge	1 in to 3 in	329 m
Maximale Länge	1/2 in to 63/64 in	164 m
Maximale Länge	3 in to 48 in	329 m
Maximale Länge	48 in to 54 in	329 m
Normale Schneidetoleranz		± 0.8 mm
Notiz		Vorbehaltlich der Mindestbestellanforderungen

Haftungsausschluss für die Automobilindustrie

Haftungsausschluss für Kraftfahrzeuge

Ausgewählte Automobilanwendungen:

Dieses Produkt ist ein Industrieprodukt und wurde nicht für den Einsatz in bestimmten Automobilanwendungen entwickelt oder getestet, wie z. B. elektrische Antriebsstrangbatterien oder Hochspannungsanwendungen. Diese Anwendungen verlangen möglicherweise, dass das Produkt in einer IATF-zertifizierten Einrichtung hergestellt wird, einen Ppk von 1,33 für alle Eigenschaften erfüllt, sich einem Zulassungsprozess für Automobilproduktionsteile (PPAP) unterzieht oder die Anforderungen an das Automobildesign oder das Qualitätssystem vollständig einhält (z. B. IATF 16949 oder VDA 6.3). Der Kunde übernimmt die gesamte Verantwortung und das gesamte Risiko, wenn er sich für die Verwendung dieses Produkts in diesen Anwendungen entscheidet.

Information

Wichtige Informationen: Alle in diesem Dokument enthaltenen Aussagen, technische Informationen und Empfehlungen beruhen auf Tests oder Erfahrungen, die 3M für zuverlässig hält. Allerdings können viele Faktoren, die außerhalb der Kontrolle von 3M liegen, die Verwendung und Leistung eines 3M Produkts in einer bestimmten Anwendung beeinflussen, einschließlich der Bedingungen, unter denen das Produkt verwendet wird, sowie der Zeit und der Umgebungsbedingungen, unter denen das Produkt voraussichtlich eingesetzt wird. Da diese Faktoren ausschließlich in der Kenntnis und Kontrolle des Anwenders liegen, ist es unerlässlich, dass der Anwender das 3M-Produkt bewertet, um festzustellen, ob es für einen bestimmten Zweck und für die Methode oder Anwendung des Anwenders geeignet ist. Alle Haftungsfragen im Zusammenhang mit diesem Produkt werden durch die Verkaufsbedingungen geregelt und unterliegen, soweit anwendbar, dem geltenden Recht. Die angegebenen Werte wurden durch Standardtestmethoden ermittelt und sind Durchschnittswerte, die nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden dürfen.

Unsere Empfehlungen zur Verwendung unserer Produkte beruhen auf Tests, die wir für zuverlässig halten. Wir bitten Sie jedoch, Ihre eigenen Tests durchzuführen, um die Eignung für Ihre Anwendungen zu ermitteln. 3M kann keine Verantwortung oder Haftung für Verluste oder Schäden übernehmen, die durch unsere Empfehlungen entstehen.

ISO Zertifizierung

ISO-Erklärung

Dieses Produkt wurde unter einem 3M-Qualitätssystem hergestellt, das nach ISO 9001-Standards registriert ist.

3M Deutschland GmbH
Carl-Schurz-Str. 1
41453 Neuss / Deutschland

3M ist eine Marke der 3M Company.
©3M 2024 (9/24)