



3M™

Transferkleber 966

Produktinformation

Juli 1996

1. Beschreibung

Der hochwertige Reinacrylat-Klebstoff der Serie 100 wurde speziell für Anwendungen entwickelt, bei denen eine hohe Temperatur- und gute Lösungsmittelbeständigkeit sowie dauerhafte Klebkraft gefordert sind.

Dieser Klebstoff ist nicht für die Verklebung auf niedrigenergetischen Materialien wie z.B. Polypropylen oder rauen Oberflächen geeignet. Für die Verklebung auf Kunststoffen mit niedrigenergetischen Oberflächen werden die Serien 300, 300 LSE und 350 empfohlen.

2. Lieferbare Ausführungen

Produkt	Klebstoffdicke in mm	Schutzpapier-abdeckung	Schutzpapiertyp	Schutzpapierdicke in mm
966	0,05	einseitig	beidseitig silikonisiert	0,085

3. Anwendungen

3M™ 966 empfiehlt sich für alle Anwendungen, bei denen hohe Beständigkeiten gefordert werden. Zum Beispiel bei der selbstklebenden Ausrüstung von Metallschildern, die sehr hohen Temperaturbelastungen standhalten müssen z.B. auf Öfen und Bügeleisen bzw. In Lötbädern

Ferner für Anwendungen, die eine hohe Lösungsmittelbeständigkeit erfordern - Schilder auf Benzinbehältern aus Metall oder in Tankeinfüllstutzen und überall dort, wo ein sehr geringes Ausgaseverhalten gefordert wird, z.B. in der Luftfahrtindustrie.

4. Spezifikationen

3M™ 966 erfüllt MIL-T-9906 B: Kennzeichnen von Kraftstoffleistungen

3M™ 966 erfüllt NASA 1061 (Ausgaseverhalten von Luftfahrtmaterialien) NTIS N 80-3044-1

3M™ 966 ist UL-anerkannt, Aktenzeichen MH 11410

3M™ 966 erfüllt MIL-P-19834 B

3M™ 966 ist AGA- und CGA-anerkannt

Das Qualitätssicherungssystem des Herstellwerkes ist nach DIN ISO 9002 zertifiziert.

5. Physikalische Merkmale

Die folgenden Angaben basieren auf Versuchen mit Schildermaterialien aus Aluminium, verklebt auf Aluminiumoberflächen.

Chemikalien- und Lösungsmittelbeständigkeit:

Die Klebkraft steigt mit der Verklebung. Fachgerecht verklebt, sind die Klebeverbindungen beständig gegen die meisten mineralischen Öle, fette, Kraftstoffe, aliphatische Lösemittel, schwache Säuren, Salze und Alkalien, wie z.B. Benzin, Kerosin, JP-4fuel, Schmierfett usw.

Beständigkeit gegen UV-Licht:

Bestrahlung mit UV-Licht hat keinen Einfluß auf die Klebeverbindung. Nach künstlicher UV-Bestrahlung im Labortest wurden generell höhere Klebwerte als bei Beginn der Tests gemessen. Keine Vergilbung nach UV-Bestrahlungstest.

Beständigkeit gegen Wasser:

100 Stunden Lagerung der Klebeverbindung im Wasser bei 21°C brachten keine Veränderungen der Klebwerte.

Temperaturbeständigkeit:

Der Transferklebstoff ist mit 150°C dauerbelastbar, kurzzeitig kann die Klebeverbindung bis 260°C belastet werden.

Lagerbeständigkeit:

3M™ 966 ist vom Tag des Herstellungsdatums an 2 Jahre lagerbeständig, wenn er kühl, trocken und sonnengeschützt bei ca. 22°C und einer relativen Luftfeuchte von 50% gelagert wird. Die Transferkleber-Rollen sollen grundsätzlich waagrecht auf Stützen im Karton bzw. Waagrecht im Regal gelagert werden.

6. Scherfestigkeit und Klebkraft

Scherfestigkeit

12,5 mm x 25 mm Verklebungsfläche auf rostfreiem Stahl, 72 Stunden Verweilzeit, Prüfung nach FINAT FTM 8

Temperatur °C	Gewichtsbelastung Gramm	Zeit zum Abfallen in Minuten
22	1000	10.000 +
65	1000	10.000 +
120	500	10.000 +
175	500	10.000 +
230	50	10.000 +

Klebkraft

Prüfung nach FINAT FTM 3

180° Abzugswinkel, Abzugsgeschwindigkeit 300 mm/min. Verklebung 0,2 mm Aluminium zu folgenden Untergründen:	72 Stunden Verklebung	Nach 72 Stunden 70°C
Rostfreier Stahl	21 N / 25 mm	40 N / 25 mm
Materialien mit hochenergetischen Oberflächen, z.B. Polycarbonat	14 N / 25 mm	25 N / 25 mm
Materialien mit niedrigenergetischen Oberflächen, z.B. Polyethylen	Für diese Materialien wird die Verwendung von Transferklebstoffen der Serien 300, 300 LSE und 350 empfohlen.	

Die angegebenen Werte sind Durchschnittswerte. Sie sind nicht für Spezifikationen geeignet.

7. Verarbeitungshinweise

Um einen guten Verklebeverbund zu erreichen, müssen die zu verklebenden Materialoberflächen absolut trocken und sauber sein. Für die Reinigung werden fettfreie Lösemittel, wie z.B. n-Heptan oder Isopropyl-Alkohol empfohlen.

Bei der Verklebung sollte ein möglichst hoher Druck ausgeübt werden und eine Temperatur von mindestens + 15 °C herrschen. Je höher der Druck und die Temperatur, um so besser dringt der Klebstoff in die Poren des Untergrundes und um so höhere Klebwerte können erwartet werden.

Beim Abwickeln der Rolle empfehlen wir die Verwendung einer Umlenkwalze, um Fehlstellen beim Laminieren zu vermeiden. Der Kleber sollte dabei über einen möglichst kleinen Winkel abgezogen werden.

8. Gewährleistung und Haftung

Die vorstehenden Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar. Es obliegt dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Alle Fragen einer Gewährleistung und Haftung, einschließlich der Gewährleistungsfrist für dieses Produkt, regeln sich nach unseren jeweils gültigen Allgemeinen Verkaufsbedingungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen. Keine Gewährleistung und Haftung übernimmt die 3M Deutschland GmbH für die Verarbeitung der Transferklebebänder.



3M Deutschland GmbH

Kennzeichnungs- und Sicherheitssysteme

Carl - Schurz - Str. 1

41453 Neuss

Telefon 0 21 31 / 14-3471

Telefax 0 21 31 / 14-3695

Internet: <http://www.3M.com/de>