



VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme 5915, 5925, 5930, 5952, 5962

Produkt-Information

04/2009

Beschreibung

Diese dunkelgrauen 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme bieten eine optimale Anpassungsfähigkeit an die zu klebenden Oberflächen. Dieses Merkmal ermöglicht, dass sowohl dünne, als auch strukturierte Oberflächen vollflächig spannungsfrei verbunden werden können.

Diese neue Generation der anpassungsfähigen Hochleistungs-Klebebänder zeichnen sich zusätzlich durch eine gute Schlagfestigkeit bei Minus-Temperaturen und eine hohe Soforthaftung aus.

Die Produkte 5915, 5925, 5930, 5952 und 5962 eignen sich insbesondere für niederenergetische Oberflächen wie für:

- die meisten pulverlackierte Oberflächen
- viele Kunststoffe und auch für
- hochenergetische Oberfläche sowie Glas

Der Einsatz von Primer oder das vorherige Anrauen der zu verklebenden Oberfläche ist nicht nötig.

Allgemeines

Die vor über 25 Jahren eingeführten 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme bilden die Basis für ein breites Produktsortiment. Sie können in Konstruktionen eingesetzt werden, die bisher rein traditionellen Verbindungstechniken, wie Schrauben, Nieten, Punktschweißen etc., vorbehalten waren.

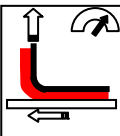
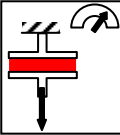
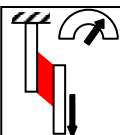
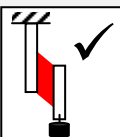
Der geschlossenzellige Acrylat-Klebstoffkern bildet mit den beiden funktionellen Klebstoffoberflächen eine nahezu untrennbare Einheit.

Durch den durchgehend viskoelastischen Klebstoff bildet sich, anders als bei konventionellen Schaumstoff-Klebebändern, ein dauerhafter spannungsfreier Verbund. Darüber hinaus sind die 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme vibrationsdämpfend und auf Grund ihrer geschlossenzelligen Struktur abdichtend.

Die Produktionsstätten sind nach ISO 9002 zertifiziert.

Anwendungen

Heute findet man 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme weltweit in allen Industriebereichen, wie z.B. im Flugzeugbau, der Fahrzeug-, Elektro- und Elektronikindustrie, im Schiffs- und Schienenfahrzeugbau, sowie dem Metallbau.

| Klebebandmerkmale: | | 5915 | 5925 | 5930 | 5952 | 5962 | |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|----------------------------------------------------------------------------------------|----------------|----------------|----------------|------|
| Klebstoff | | Acrylat | Acrylat | Acrylat | Acrylat | Acrylat | |
| Farbe | | dunkelgrau | dunkelgrau | dunkelgrau | dunkelgrau | dunkelgrau | |
| Klebebanddicke | (mm) | 0,4 | 0,64 | 0,8 | 1,10 | 1,55 | |
| Dichte | (kg/m ³) | 690 | 590 | 590 | 590 | 640 | |
| Schutzabdeckung | | Folie (F), rot | Folie (F), rot | Folie (F), rot | Folie (F), rot | Folie (F), rot | |
| Temperaturbeständigkeit | | | | | | | |
| • dauernd | | 120 | 120 | 120 | 120 | 120 | |
| • kurzzeitig | | 150 | 150 | 150 | 150 | 150 | |
|  | Schälkraft (N/100mm) ASTM D-3330; nach 72 h 300 mm/Min.; 90°; RT; Stahl | 230 | 350 | 315 | 350 | 350 | |
|  | Zugfestigkeit (N/cm ²) ASTM D-897, nach 72 h, Al 50 mm/Min.; 6,45 cm ² ; RT | 62 | 62 | 62 | 62 | 62 | |
|  | Scherfestigkeit, dynamisch (N/cm ²) ASTM D-1002, n. 72h; Stahl 12,7 mm/Min.; 6,45cm ² ; RT | 62 | 62 | 58 | 55 | 55 | |
|  | Scherfestigkeit, statisch (g) ASTM D-3654 nach 72 h; Stahl; >10.000 Min.; 3,23 cm ² ; RT | 20°C | 1000 | 1500 | 1000 | 1500 | 1500 |
| | | 65°C | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| | | 90°C | 500 | 500 | 500 | 500 | 500 |
| | | 120°C | 250 | 250 | 250 | 250 | 250 |
| | | 150°C | Achtung: Bei höheren Temperaturen sinkt die Viskosität, womit die Belastbarkeit sinkt. | | | | |
| | | 175°C | Es müssen immer Vorversuche gemacht werden. | | | | |

| Lieferdaten: | 5915 | 5925 | 5930 | 5952 | 5962 |
|-----------------------------|-------------|----------|----------|----------|----------|
| Rollenlänge (m) | 33 | 33 | 33 | 33 | 33 |
| Rollenbreite (mm) | | | | | |
| • Minimal | 6 | 6 | 6 | 6 | 6 |
| • Maximal | 1.168 | 1.210 | 1.168 | 1.210 | 1.210 |
| Schneidetoleranz | ± 0,8 mm | ± 0,4 mm | ± 0,8 mm | ± 0,4 mm | ± 0,4 mm |
| Kerninnendurchmesser | 76,2mm | | | | |
| Formstanzteile | auf Anfrage | | | | |

Verarbeitung:

1. Reinigung/Trocknung



2. Applikation



3. Andruck



4. Liner entfernen, Fügen, Andruck



5. Endklebkraft abwarten



Bei der Verarbeitung der 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme achten Sie bitte auf saubere Oberflächen, welche frei von z. B. Fett-, Öl- oder Silikonfilmen, sowie ohne Schmutzpartikel sein müssen. Achten Sie auf eine vollständige Entfernung der Schutzabdeckung (Liner) und drücken Sie die Werkstücke nach dem Fügen mit ca. 20 N/cm² aneinander. Die Endklebkraft bei 20 °C wird nach ca. 72 h erreicht, wobei Wärme den Prozess beschleunigt (*siehe auch Diagramm 1, Seite 3*), so dass z. B. bei 65° schon nach 1 Std. die Endklebkraft erreicht werden kann.

Die Klebfläche beträgt 60 cm² je 1 kg Belastung (Standardwert), zur genaueren Auslegung stehen Ihnen jedoch gerne unsere Fachberater oder unsere technische Verkaufsunterstützung zur Verfügung.

Die optimalen Verarbeitungsparameter sind in unserer Information "Verarbeitungshinweise für 3M™ Industrie-Klebebänder" beschrieben, die wir Ihnen auf Anfrage gerne kostenlos zusenden.

Tabelle 1: Übersicht 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme

| 3M™ VHB™ Tapes – Auswahlhilfe | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------|---------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------------------------------|----------------------|-------------------------------------------|----------------------------|----------------------------|------------------------------------------|
| | | Kernprodukte | | Spezielle Leistungsmerkmale | | | | | | | |
| | | Diese Produkte zeichnen sich durch hervorragende Klebkraft auf vielen unterschiedlichen Untergründen, z. B. auf Weich-PVC und den meisten Pulverlacken, aus. | | Mit den Produkten lassen sich spezielle Anwendungsanforderungen erfüllen, z. B. flammhemmend, Verklebung hoch- oder niederenergischer Werkstoffe, Beständigkeit gegen hohe Temperaturen oder Verarbeitbarkeit bei niedrigen Temperaturen. | | | | | | | |
| | Klebstoffkern | besonders anpassungs-fähig | anpassungsfähig | besonders anpassungs-fähig | anpassungs-fähig | fest | | | | kein Schaum festes Acrylat | |
| Dicke (mm) | Substrate | größte Bandbreite an Substraten | viele Substrate | größte Bandbreite an Substraten | hochenergetisch | hochenergetisch/ hohe Temperatur | hoch-energetisch | hochenergetisch/ universal | viele Substrate/ universal | niedrig-energetisch | hochenergetisch/Transpa-renter Klebstoff |
| 0,4 | | | 4926 G | | | | | 4920 W ¹⁾ | | | |
| 0,5 | | | | | | | | | | | 4905 C ⁴⁾ |
| 0,6 | | 5925 B ¹⁾ | 4936 G ²⁾ 4919 B ²⁾ | | | 4646 DG ³⁾ | | 4930 W ¹⁾ 4929 B ³⁾ | | 4932 W ¹⁾ | |
| 0,8 | | | | | 4942 W ¹⁾ | | | | | | |
| 1,0 | | | | 5958FR B ¹⁾ | | | | | | | 4910 C ⁴⁾ |
| 1,1 | | 5952 B ¹⁾ | 4941 G ²⁾ 4947 B ²⁾ | | 4943 G ⁴⁾ | 4611 DG ³⁾ 4613 W ³⁾ | 4951 W ⁴⁾ | 4950 W ¹⁾ 4949 B ³⁾ | 4945 W ³⁾ | 4952 W ¹⁾ | |
| 1,5 | | 5962 B ¹⁾ | 4956 G ²⁾ 4979 B ²⁾ | | 4957 G ⁴⁾ | 4655 DG ³⁾ | | | | | 4915 C ⁴⁾ |
| 2,0 | | | | | | 4912 W ¹⁾ | | | | | 4918 C ⁴⁾ |
| 2,5 | | | 4991 G ²⁾ | | | | | | | | |
| 3,0 | | | | | | 4959 W ¹⁾ | | | | | |

- Pulverlacke
- Weich-PVC
- flammhemmend

Anwendungsvorschläge:

vor dem Pulver beschichten – 4942/4611; für pulverbeschichtete Oberflächen – erste Wahl 5925/52/62 und zweite Wahl 4941; für Weich-PVC – erste Wahl 4941 und zweite Wahl 4945; für niederenergische Werkstoffe – erste Wahl 4962/32 und zweite Wahl Primer/Haftgrund-vernittler.

| Klebstoffvarianten | |
|---------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Farbcode für die Klebstoffe | Eigenschaften der Klebstoffe |
| 1) Modifiziertes Acrylat | Dieser Klebstoff haftet auf Lacken und Kunststoffen mit niedriger Oberflächenenergie. Dazu zählen viele Pulverlacke sowie die Werkstoffe, die für Vielzweck-Acrylatklebstoffe gelistet sind (außer Weich-PVC). |
| 2) Vielzweck-Acrylat | Dieser Klebstoff haftet auf einer großen Vielzahl von Werkstoffen, z. B. Metalle, Glas sowie Kunststoffe und Lacke mit hoher und mittlerer Oberflächenenergie. Dieser einzigartige Klebstoff ist außerdem in der Lage, dem Eindringen von Weichmachern in PVC-Substraten zu widerstehen. |
| 3) Universalacrylat | Dieser Klebstoff haftet auf den meisten Werkstoffen mit höherer Oberflächenenergie. Dazu zählen Metall, Glas und hochenergetische Kunststoffe. |
| 4) Acrylat für niedrige Verarbeitungstemperaturen | Dieser Klebstoff sorgt auch bei niedrigen Temperaturen bis zu 0 °C für zuverlässige Klebungen – im Vergleich zu 10 °C bei den meisten Acrylatklebstoffen. Das Klebstoffsystem verbindet die meisten hochenergetischen Werkstoffe, z. B. Metall, Glas und hochenergetische Kunststoffe. |
| 5) Niederenergetisch | Dieser synthetische Hochleistungsklebstoff haftet auf vielen niederenergischen Werkstoffen. Dazu zählen viele Kunststoffe und Pulverlacke. |

| Mit Klebstoffkern | | | |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| besonders anpassungsfähig | anpassungsfähig | fest | transparent |
| Dieses Kernprodukt bietet ein Optimum an Anpassungsfähigkeit, ohne seine hohe innere Stärke zu verlieren. | Dieses Kernprodukt sorgt für hohe Stärke und passt sich dabei Unebenheiten auf starren Untergründen an. Dabei werden auch kleinere Unregelmäßigkeiten ausgeglichen. | Dieses Kernprodukt zeichnet sich durch die höchste innere Stärke in der Familie der 3M™ VHB™ Klebebänder aus. | Dieses ungeschäumte Acrylat bietet optimale Transparenz. |

Diagramm 1: Einfluss von Temperatur und Zeit auf die Endklebkraft von 3M™ VHB™ Klebebänder

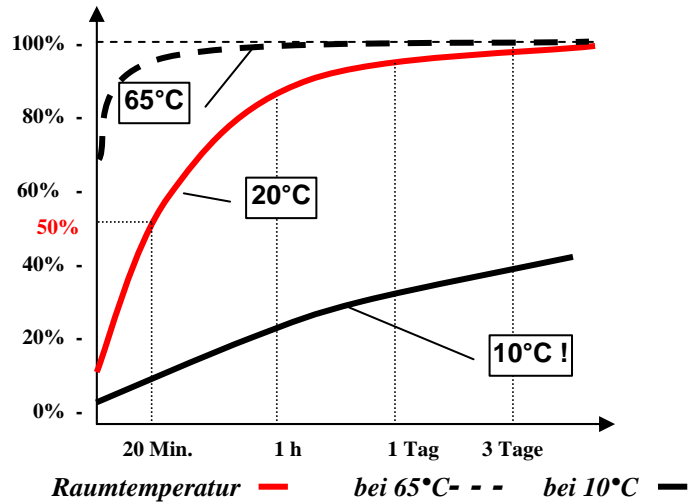


Diagramm 2: Lösemittelbeständigkeiten VHB™ Klebebänder

- Testmethode:**
- Klebeband zwischen rostfreiem Stahl und Aluminiumfolie
 - 72 Stunden im Medium; 72 Stunden Verweilzeit danach bei Raumtemperatur (RT)
 - Test innerhalb 45 Min. nach Auslagerung; 300 mm/Min. Abzugsgeschwindigkeit
 - Abzugswinkel:
 - 90° für VHB™ Klebebänder
 - 180° für VHB™ Klebstoff-Filme
 - Achtung: Dauerndes Eintauchen in chemische Lösungen wird nicht empfohlen.

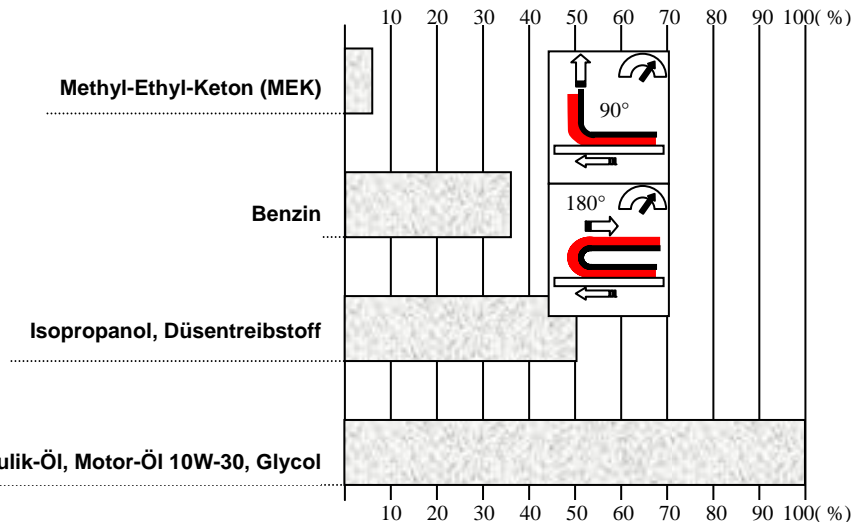


Tabelle 2: UL746C- #MH 17478 für 3M™ VHB™ Klebebänder

Kategorie QOQW2 Komponenten - Polymere Klebstoff-Systeme, Elektrische Ausstattung

| Produktgruppe | Materialien | Temperaturbereich | |
|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|----------|
| | | min. | max. |
| 4646, 4611, 4655 | Edelstahl, Aluminium, galvanisierter Stahl, Glas, Glas/Epoxy, Phenolharze | - 35 °C | + 110 °C |
| | Nylon, Polycarbonat | - 35 °C | + 90 °C |
| | ABS, Hart-PVC | - 35 °C | + 75 °C |
| 4919, 4936, 4936F, 4941, 4941 F | Keramik | - 35 °C | + 110°C |
| | Aluminium, galvanisierter Stahl, Edelstahl, emalierter Stahl, nickelbeschichtetes ABS, Glas (ohne Silanbeschichtung), PVC, Glas/Epoxy, PBT, Polycarbonat | - 35 °C | + 90 °C |
| 4956, 4956F, 4979, 4979F | Aluminium, galvanisierter Stahl, Edelstahl, emalierter Stahl, nickelbeschichtetes ABS, Glas (ohne Silanbeschichtung), PVC, Glas/Epoxy, PBT, Polycarbonat | - 35 °C | + 90 °C |
| 5952 | Acrylate, Polycarbonate, Zelluloseacetat, Butyrat | - 35 °C | + 90 °C |
| 9460PC, 9469PC, 9473PC | ABS, Polycarbonat, galvanisierter Stahl | - 35 °C | + 90 °C |
| | Aluminium, Phenolharze, emalierter Stahl, Edelstahl, Keramik, Glas/Epoxy, Nickelstahl | - 35 °C | + 110 °C |
| | Hart-PVC | - 35 °C | + 75 °C |

Tabelle 3: Erweiterte Kenndaten für 3M™ VHB™ Klebebänder

| Ausgasung: | | | Isolationswiderstand: (ASTM D 000) | | Durchschlagfestigkeit: (ASTM D 000) | |
|------------|------|------|------------------------------------|-----------------------------|-------------------------------------|------------------|
| VHB™ | %TML | %VCM | VHB™ | Megaohm/6,25cm ² | VHB™ | Volt / Banddicke |
| 9460 | 0,85 | 0,00 | 9460 | 1x10 ⁶ | 9460 | 1000 |
| 9469 | 1,29 | 0,02 | 9469 | 1x10 ⁶ | 9469 | 3500 |
| 9473 | 1,23 | 0,01 | 9473 | 1x10 ⁶ | 9473 | 5500 |

TML: Total Mass Loss; VCM: Volatile Condensable Materials. NASA Reference Publication June 1984 "Outgassing Data for Selecting Spacecraft Materials"

- Wärmeausdehnung** Bei unterschiedlichen Längenausdehnungen können 3M™ VHB™ Klebebänder 300 % ihrer Dicke ausgleichen. So wird z.B. für 2 mm Längendifferenz ein 0,64 mm dickes 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssystem benötigt.
- Spalttoleranzen** Fügespalttoleranzen können bis zu 50 % der jeweiligen Klebebanddicke ausgeglichen werden.
- Lagerung** Unverarbeitet, 12 Monate nach Eingang beim Kunden im Originalkarton bei ca. 50 % relativer Luftfeuchtigkeit und ca. + 20°C Lagertemperatur.
- Informationen** Bitte fragen Sie auch nach unseren speziellen Hinweisen zur „Alterungsbeständigkeit und Niedrigtemperaturverhalten von 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme“ und dem „Verarbeitungshinweis zur Fenstersprossenklebung mit 3M™ VHB™ Hochleistungs-Verbindungssysteme“.

Wichtiger Hinweis:

Alle vorstehenden Angaben stellen unsere Erfahrungswerte dar und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Prüfen Sie bitte selbst vor der Verwendung unserer Produkte, ob es sich auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet. Bitte stellen Sie sicher, dass bei Verwendung dieser Klebebänder alle einzuhaltenden bau- und bauordnungsrechtlichen Vorschriften beachtet werden. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an unsere 3M Fachberater.

Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für diese Produkte regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M und VHB sind Marken der 3M Company.



3M Deutschland GmbH
Industrie-Klebebänder,
Klebstoffe und Spezialprodukte

Carl-Schurz-Straße 1, 41453 Neuss
Email: kleben@mmm.com
Telefon 0 21 31 / 14 33 30
Telefax 0 21 31 / 14 38 17