

# 3

## Concrete Repair Scotch-Weld DP 600 SL

Zweikomponenten-Betonbeschichtung auf Polyurethanbasis zum Ausbessern von Rissen und Spalten

|                            |                 |
|----------------------------|-----------------|
| <b>Produkt-Information</b> | Erstellt: 04/06 |
|                            | Geändert:       |

### Beschreibung

Scotch-Weld DP 600 SL ist ein selbst nivellierender Zweikomponenten-Polyurethanklebstoff, der bei Raumtemperatur aushärtet.

Im 1:1 Mischverhältnis in einer Doppelkartusche für einfache, exakte, schnelle und saubere Verarbeitung mit den EPX-Auftragsgeräten, d.h. Dosieren, Mischen und Auftragen in einem Arbeitsgang.

DP 600 SL wurde für das Ausbessern von Rissen und Spalten in Betonböden entwickelt und eignet sich auch für das Anbringen von leichten Gewindebolzen und Verankerungen.

### Physikalische Daten (nicht für Spezifikationen bestimmt)

|  | <b>Basis</b>           | <b>Härter</b>       |
|--|------------------------|---------------------|
| Basismaterial                                    | modif. Polyole         | modif. Diisocyanate |
| Mischfarbe                                       | grau                   |                     |
| Konsistenz                                       | flüssig                |                     |
| Viskosität bei 25°C                              | 4050 MPa.s             | 2500 MPa.s          |
| Festkörper                                       | 100 %                  |                     |
| Shore D Härtegrad (ASTM D2240-91)                | 70                     |                     |
| Überlapp-Scherfestigkeit (ASTM D1002-72)         | 15,8 N/mm <sup>2</sup> |                     |
| Temperatureinsatzbereich                         | -50°C bis +120°C       |                     |
| Mischverhältnis                                  | 1:1                    |                     |
| Verarbeitungszeit bei RT für 10 g Mischung       | 70 s                   |                     |
| Zeit bis zum Erreichen der Handfestigkeit bei RT | 5 min                  |                     |
| Endfestigkeit nach                               | 1 h bei RT             |                     |

Bitte wenden

## **Concrete Repair Scotch-Weld DP 600 SL**

Zweikomponenten-Betonbeschichtung auf Polyurethanbasis zum Ausbessern von Rissen und Spalten

---

### **Verarbeitungshinweise**

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung mit dem EPX-System, zum Klebstoffauftrag und zum Aushärten des Klebstoffs finden Sie im Informationsblatt „Verarbeitungshinweise Scotch-Weld EPX-System“.

#### **Oberflächenvorbehandlung:**

Der Grad der Oberflächenvorbehandlung ist abhängig von der erwünschten Klebkraft und den Umwelteinflüssen, denen die Verbindung ausgesetzt wird. Loses Material von den zu füllenden Rissen entfernen. Die zu reparierenden Oberflächen müssen trocken und frei von Staub, Öl, Trennmitteln und andern Verunreinigungen sein.

#### **Klebstoffauftrag:**

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

Kartusche in die Halterung des Auftragsgeräts einsetzen und arretieren. Verschlusskappe entfernen und eine kleine Menge Klebstoff spenden, bis beide Komponenten frei fließen.

Mischdüse aufsetzen, je nach Anwendung Auftragsspitze vergrößern.

Klebstoff in die tiefsten Spalten des rissigen Betons geben. Dabei kontinuierlich und ohne Unterbrechung arbeiten. Das Produkt darf leicht überfließen. Den überfließenden Klebstoff einfach mit einem Kunststoffspachtel entfernen.

#### **Nachbearbeitung/Härtung:**

Bereits nach ca. 5 min ist der Klebstoff schleifbar. Verwenden Sie Schleifpapier mit 36er bis 50er Körnung für rauhe Kanten und Schleifpapier mit 220er Körnung für die Feinbearbeitung.

Die Aushärtung des Klebstoffs erfolgt bei RT innerhalb 1 h. Der Beton kann nach dieser Zeit überstrichen werden.

## Concrete Repair Scotch-Weld DP 600 SL

Zweikomponenten-Betonbeschichtung auf Polyurethanbasis zum Ausbessern von Rissen und Spalten

---

### Reinigung:

Nach dem Klebstoffauftrag die Mischdüse entfernen, Austrittsöffnungen an der Kartusche reinigen und Verschlusskappe aufsetzen. Bleibt die Mischdüse mit dem Klebstoff so lange auf der Kartusche, dass die Verarbeitungszeit von 70 s überschritten wird, muss sie durch eine neue ersetzt werden.

Rückstände von nicht gehärtetem Klebstoff und an Verarbeitungsgeräten können mit Lösemitteln wie Ketonen entfernt bzw. gereinigt werden. Bitte die Sicherheitshinweise des Herstellers beachten. Gehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

### Lagerung und Handhabung:

Die Lagerfähigkeit ab Versanddatum Werk/Lager in Originalverpackung beträgt 12 Monate bei RT (15°C bis 25°C). Höhere Temperaturen verkürzen die normale Lagerfähigkeit. Niedrigere Temperaturen verursachen vorübergehend eine höhere Viskosität.

Umfasst das Lager Kartuschen aus mehreren Lieferungen, so sollten diese in der Reihenfolge ihres Eingangs verarbeitet werden.

Scotch-Weld DP 600 SL ist feuchtigkeitsempfindlich. Die Kartuschen sind bis zum Gebrauch in den versiegelten Beuteln zu lagern. Nach Entnahme ist der Klebstoff noch 3 bis 4 Wochen lagerfähig, wenn die Kartusche ordnungsgemäss mit der Verschlusskappe verschlossen ist.

### Sicherheitsratschläge / Hinweise auf besondere Gefahren

- ◆ Kennbuchstabe und Gefahrenkennzeichnung: Xi Reizend
- ◆ Sensibilisierung durch Hautkontakt möglich,. Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. Dampf nicht einatmen. Berührung mit den Augen und der Haut vermeiden. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Bei Berührung mit der Haut sofort mit viel Wasser abwaschen.

---

3M ist eine Marke



Industrie-Klebebänder, Klebstoffe  
Und Kennzeichnungssysteme

#### 3M Deutschland GmbH

Carl-Schurz-Straße 1  
14453 Neuss

Tel. +49 (0) 2131 14-330  
Fax +49 (0) 2131 14-3200  
E-Mail: kleben.de@mmm.com  
www.3M-klebertechnik.de

#### 3M (Schweiz) GmbH

Eggstrasse 93  
8803 Rüschlikon

Tel. +41 (0) 44 724-9121  
Fax+41 (0) 44 724-9014  
E-Mail: kleben.ch@mmm.com  
www.3M.com/ch/kleben

#### 3M Österreich GmbH

Kranichberggasse 4  
1120 Wien

Tel. +43 (0) 186 686-495  
Fax +43 (0) 186 686-10495  
E-Mail: kleben-at@mmm.com  
www.3M.com/at/kleben