



Automotive Aftermarket Division

3M™ 37455 Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel

1) Teilenummern

3M™ 37455 Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel

2) Beschreibung und Endverwendungen

Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel 37455 in der 180-ml-Zweikomponenten-u-TAH® Universal-Kartusche verwendet ein Mischungsverhältnis von 2:1 (Basis zu Härter).

3M™ 37455 ist für die Verwendung als Karosserie-Reparaturmaterial vorgesehen. Die schnelltrocknende Epoxid-Spachtelmasse dient zum Ausgleich von Unebenheiten, zum Beispiel von Dellen in Stahl, verzinktem Stahl und Aluminium, und zur endgültigen Formgebung an schwer zugänglichen/nachzuformenden Stellen oder Schweißverbindungen. Das Material ersetzt das klassische Verzinnen und ist frei von Isocyanat, Silikonen und Blei.

Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel ist für die Verwendung mit im Handel erhältlichen Kartuschen-Applikatoren mit Mischkolben (Betätigung manuell, pneumatisch mit 5 bis 5,5 bar Eingangsdruck oder akkubetrieben) und der 3M™ Statischen Mischdüse (TN 51875) vorgesehen.

3) Physikalische Eigenschaften

Behälter	Zwei-Komponenten-u-TAH® Universal-Kartusche	
	Komponente A (Härter)	Komponente B (Basis)
Grundstoff	Fettsäure ungesättigt, Dimer, Polymer	Bisphenol-A-diglycidylether-Polymer
Konsistenz	Viskose Paste	Viskose Paste
Dichte	1,02 g/cm ³	1,01 g/cm ³
Farbe	schwarz	cremeweiß

Die folgenden Zeiten wurden bei einer Umgebungslufttemperatur und Substrattemperatur von 20 bis 25 °C ermittelt und gelten als typische Werte:

Verarbeitungszeit: ~ 15 – 20 Minuten bei 22 °C
Einwirkzeit Mischdüse: ~ 15 – 20 Minuten bei 22 °C
Schleifzeit: ~ 4 Stunden bei 22 °C oder
~ 10 – 20 Minuten bei 70 °C Objekttemperatur (IR-Trocknung)

Gebrauchstemperatur: 10 – 40 °C
Optimale Temperatur: 15 – 35 °C

Gebrauchshinweise: Beste Trocknung wird durch Erwärmen des Untergrunds auf ca.30 °C vor dem Materialauftrag erzielt, insbesondere bei niedrigen Umgebungstemperaturen

4) Gebrauchsanweisung

Vorbereitung

Die Oberflächen sollten gründlich entfettet und schmutz- und staubfrei sein. Schleifen Sie den beschädigten Bereich mit einer Schleifscheibe P80-P120. Zum Entfernen von Korrosion oder beschädigtem Lack sollte eine geeignete Fiberscheibe oder 3M™ Bristle Disc verwendet werden. Wischen Sie den Staub ab, und reinigen Sie die Oberfläche mit 3M™ 08984 Universalklebstoffreiniger.

Tragen Sie bei der Arbeit mit Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel geeignete persönliche Schutzausrüstung. Lesen Sie das zugehörige SDB und die Gebrauchsanleitung des Applikators.

Verwendungsmethode

Vorbereiten der Kartusche

- Schrauben Sie den Überwurfring ab und entfernen Sie die Kappe.
- Setzen Sie die Kartusche in eine passende Applikatorpistole.
- Bevor Sie den Mischer an die Kartusche bauen, drücken Sie eine kleine Menge Material aus, bis beide Komponenten gleichmäßig austreten.
- Bringen Sie den statischen Mischer an.
- Verwerfen Sie die ersten 2 bis 4 cm des Extrudats, da dieses eventuell noch nicht perfekt gemischt ist. Dieser Hinweis bezieht sich auf eine neue Kartusche, damit sich das Material zu Anfang angleichen kann; das darauffolgende Material ist für die Verwendung geeignet.



Auftragstechniken:

- Das Material kann direkt auf den beschädigten Bereich oder auf eine Verstreichhilfe oder ein Mischbord gegeben werden.
- Nehmen Sie den Auftrag wie gewünscht vor (z. B. durch Verstreichen).
- Sie können Material austragen, bis durch den normalen Aushärteprozess die Mischdüse verstopft – was typischerweise nach ca. 15 bis 20 Minuten der Fall ist. Wenn danach weiteres Reparaturmaterial benötigt wird, montieren Sie eine neue Düse.
- Die maximale Fertigdicke sollte 4 bis 6 mm, die maximale Schichtdicke 2 bis 3 mm nicht überschreiten.

So minimieren Sie das Risiko von Blasenbildung:

Halten Sie die Düsenspitze immer in das Material eingetaucht und tragen Sie die Raupen direkt ineinander auf.



Eine geringe Menge Ausschussmaterial bei einer neuen Düse ist möglich, wenn das vorherige Material mit hohem Druck oder wenn zuvor eine große Menge Material ausgedrückt wurde.

Prüfen Sie immer, ob das austretende Material einen Grauton hat – im Zweifelsfall entsorgen Sie die ersten Zentimeter.

ACHTUNG: Tauschen Sie Düsen mit vollständig oder teilweise ausgehärtetem Material bitte rechtzeitig, um Schäden an Kartusche oder Düse und Verletzungen zu vermeiden. Beim Austrag von Material durch eine Düse, die ausgehärtetes Material enthält, kann eine erneute Materialangleichung erforderlich sein. Entsorgen Sie nicht ausgehärtetes Material bitte vorschriftsmäßig.

Infrarot-Trocknung

- Empfohlen wird der Start der forcierten Trocknung von 3M™ 37455 / 15 Minuten nach dem Materialauftrag.
- Andernfalls könnte die exotherme Reaktion des frischen Materials zu schnell angestoßen werden und zur Blasenbildung führen.
- Bei der Verwendung von Infrarotgeräten zur forcierten Trocknung von 3M™ Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel beachten und befolgen Sie bitte die Anweisungen des Herstellers.
- Dies sind typische Richtwerte:
 - Kurzwelle – 4 Minuten bei voller Leistung
 - 4:20:70 – Gesamtzeit 4 Minuten - Temperaturerhöhung 20 °C pro Minute
Maximale Objekttemperatur 70 °C
 - Mittelwelle – 5 bis 10 Minuten bei voller Leistung

Abstand zum Karosserieteil: Beachten Sie die Anweisungen des IR-Geräteherstellers.

Nächste Schritte – nachfolgende Schichten

Wenn eine weitere Schicht 3M™ 37455 gewünscht wird, wiederholen Sie bitte die folgenden Prozessschritte:

- Auftragen von 3M™ Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel
 - Das Material ist problemlos mit sich selbst überarbeitbar.
- Trocknung
- Flachsleifen
 - Auch mit einer Karosseriefeile bearbeitbar

Nächste Schritte:

- Auftrag von 2K-Polyester-Spachtel- oder Feinspachtelmasse
- Die endbearbeitete Reparaturstelle kann nach den Empfehlungen des Lackherstellers überlackiert werden.

5) Aufbewahrung

Das Produkt kann in der ungeöffneten Originalverpackung ab dem Herstellungsdatum 18 Monate bei Temperaturen zwischen 10 °C und 25 °C aufbewahrt werden. Das Ablaufdatum ist auf dem Etikett angegeben. Eine geöffnete Kartusche kann mit der gebrauchten Düse für einige Tage gelagert werden; setzen Sie eine frische Düse an, bevor Sie die Kartusche wieder verwenden.



Technisches Datenblatt

Gültig ab: 12/09/2019 Ersetzt: 10/08/2018

6) Sicherheit

Lesen Sie vor der Verwendung die vollständige Anleitung und das Sicherheitsdatenblatt.

WICHTIG: Dieses Produkt enthält Gefahrstoffe. Es sollte daher ausschließlich mit einer geeigneten persönlichen Schutzausrüstung verwendet werden. Auf dem Etikett und im Sicherheitsdatenblatt finden Sie die vollständigen Handhabungsanweisungen sowie Informationen zur persönlichen Schutzausrüstung. Diese sind im Fachhandel erhältlich. Der Lieferant übernimmt keine Haftung, falls der Anwender nicht die empfohlene persönliche Schutzausrüstung trägt.

3M™ 37455 Epoxidharz Zinersatz-Spachtel ist AUSSCHLIESSLICH FÜR DIE PROFESSIONELLE INDUSTRIELLE VERWENDUNG VORGESEHEN.

7) Haftungsausschluss

Alle technischen Angaben, Empfehlungen und anderen Aussagen in diesem Dokument basieren auf Tests oder Erfahrungswerten, die 3M für zuverlässig erachtet. Dennoch wird keine Gewähr für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Informationen gegeben. Bitte überzeugen Sie sich vor der Verwendung davon, dass das Produkt für den von Ihnen beabsichtigten Zweck geeignet ist. Da wir keinen Einfluss auf die Verwendungsbedingungen und Verwendungsweisen des Produkts und der hier gegebenen Informationen haben, lehnt 3M ausdrücklich jede Haftung für Folgen ab, die aus der Verwendung des Produkts oder dem Vertrauen auf diese Informationen resultieren.

Zusätzliche Produkt- und Sicherheitsinformationen beziehen Sie bitte von:

3M Österreich GmbH Autoreparatur-Systeme Kranichberggasse 4 1120 Wien Tel: +43 186 686 474 E-Mail: autoreparatur-at@mmm.com Web: www.3M-autoreparatur.at	3M Deutschland GmbH Autoreparatur-Systeme Carl-Schurz-Straße 1 41453 Neuss Tel: +49 2131 14 2020 E-Mail: Autoreparatur@3M.com Web: www.3M.de/autoreparatur	3M (Schweiz) GmbH Autoreparatur-Systeme Eggstrasse 93 CH-8803 Rüschlikon Tel: +41 44 724 91 21 E-Mail: 3M-auto-ch@mmm.com Web: www.3M-autoinfo.ch
---	---	---