

3M Autoreparatur-Systeme**3M 08800 / 08823****2K spritzbare Nahtabdichtung "QL"**

1. Partnummern

Partnummer:	3M 08800	250 ml
	3M 08823	150 ml
Packungseinheit:	6 pro Karton	

2. Beschreibung

3M QL spritzbare Nahtabdichtung und Steinschlagschutz ist ein 2K Polyurethan im praktischen 2-Kammerbeutel. Die beiden Komponenten sind bereits im richtigen Mischverhältnis vordosiert. Das Produkt wird mit der 3M 08801 No-Clean-Up Pistole angewendet, für die nach Gebrauch keine Reinigung erforderlich ist.

3M QL wird verwendet um die OEM Optik in folgenden Bereichen wiederherzustellen:

1. spritzbare Nahtabdichtung an geschweißten Blechüberlappungen im Motorraum / Gepäckraum.
2. überlackierbarer Steinschlagschutz mit Korrosions- und Lärmschutzeigenschaften. Je nach Applikationsmethode können verschiedene Strukturen von mittel bis grob erzielt werden.

3. physikalische Eigenschaften

Basis	Part A Part B	2K Polyurethan Diphenylmethan-4,4 ; Diisocyanate Lösemittel mit hohem Flammpunkt
Farbe nach Mischung		grau
Feststoffanteil		94%
Dichte nach Mischung		circa 1,37
Verarbeitungszeit berührungstrocken		30 min. (bei 23°C und 55% LF) nach 3 Stunden (bei 23°C und 55% LF) nach 45 bis 60 min. (bei 60°C)
Aushärtung		nach 5 bis 7 Stunden (bei Raumtemp.) nach 60 Minuten (bei 60°C)
Überlackierbarkeit mit 2K Acryllack		nach 30 Minuten (bei 60°C)
Ausgiebigkeit von 08800 (250 ml) gespritzte Nahtabdichtung (1-2 mm dick, 3-5 cm breit)		3,5 bis 6,5 m
Steinschlagschutz (0,3 bis 0,5mm dick)		0,7 bis 0,9 m ²
Shore A Härte		75
Flammpunkt		+80°C
Temperaturbeständigkeit		-20°C bis 90°C
Anwendungstemperatur		+5°C bis +35°C
Lagertemperatur		+5°C bis +30°C
Lagerfähigkeit		6 Monate unter normalen Lagerbedingungen

4. Wichtigste Merkmale

- einfach verwendbares, benutzfreundliches System
- exaktes Mischungsverhältnis
- kein Kontakt mit dem Produkt während des Mischvorgangs
- sehr gute Abdeckung (94% Feststoffanteil)
- exzellente Haftung auf Metall mit Primer
- 1 Produkt für 2 Anwendungen (Nahtabdichtung und Steinschlagschutz)
- nur minimales Schrumpfen bei Trocknung im Ofen
- schnell überlackierbar ohne Blasen oder Nadeleinstiche
- schnelle Durchtrocknung, kann durch Ofentrocknung beschleunigt werden
- stellt die OEM Härte wieder her
- hohe Temperaturbeständigkeit bis +90°C
- keine Reinigung nach Gebrauch erforderlich
- zeitsparend

5. Gebrauchsanleitung

a. Oberflächenvorbereitung

Alle Oberflächen müssen sauber, trocken, öl- und fettfrei sein. Blanke Metalloberflächen müssen mit einem handelsüblichen Primer vorbehandelt werden.

b. Mischanweisung

- Aufreißnaht zwischen Kammern A und B aufreißen.
- Die beiden Komponenten kräftig 30 Sekunden lang durchmischen, indem sie vor- und rückwärts gedrückt werden
Anmerkung:
 - Mischvorgang eine Minute fortsetzen, wenn sich das Produkt noch nicht gleichmäßig durchmischt anfühlt
 - Nach dem Mischvorgang kann das Produkt 30 Minuten lang angewendet werden
- Aufreißnaht zwischen Kammern B und C öffnen (gleiche Methode wie bei der ersten Aufreißnaht), das eingebaute Teleskoprohr verlängert sich damit automatisch bis zum Boden des Beutels
- Düse des Beutels auf den Bajonettverschluß der Pistole 3M 08801 befestigen, dabei Düse gegen Verschluß drücken und anschließend drehen.
- Produkt auf mit Primer behandeltes Metall auftragen:

Als Beschichtung:

mit 2,5 bis 5 bar Druck aus 10 bis 20 cm Distanz aufsprühen. Verschiedene Stukturen können durch unterschiedlichen Luftdruck, Distanz und Arbeitswinkel erzielt werden.

- kurze Distanz / niedriger Luftdruck: stark strukturiertes Finish
- weite Distanz / hoher Luftdruck: mittel strukturiertes Finish

Auftrag einer Schicht ergibt eine ca. 300 µm Dicke,
zwei Schichten ergeben ca. 500µm Dicke.

Als spritzbare Nahtabdichtung:

mit 1,5 bis 2,5 bar aus 3 bis 5 cm Distanz aufspritzen. Verschiedene Breiten, Dicken und Strukturen der Naht können durch veränderten Luftdruck, Arbeitswinkel, Distanz und Geschwindigkeit erzielt werden.

- geringer Druck (1,5 bar), hohe Geschwindigkeit: enge Naht (3 cm)
- hoher Druck (2,5 bar), geringe Geschwindigkeit: breite Naht (5 cm)
- mittlerer Druck (2,0 bar), mittlere Geschwindigkeit: dicke Naht (2 mm)

- Düse von Bajonettverschluß der Pistole lösen. Düse dabei gegen Pistole drücken, um eine Beschädigung des Verschlusses zu vermeiden.

c. Aushärtung

- 30 Minuten Verarbeitungszeit nach der Durchmischung von A und B
- Berührungstrocken nach 3 Stunden bei 23°C und 55% LF (bei normalen Bedingungen)
- Voll ausgehärtet nach 5 bis 7 Stunden bei 23°C und 55% LF, abhängig von der Dicke der Schicht
- Aushärtung kann durch Ofentrocknung (30 Minuten bei 60°C) beschleunigt werden:
 - 30 Minuten bei 0,5 mm Schichtstärke
 - 2 Stunden bei 2 mm Schichtstärke

d. Überlackierbarkeit

- Abhängig von Schichtstärke und Bedingungen bei der Aushärtung
- nach 30 Minuten Trocknung bei Raumtemperatur
 - Produkt kann bei Beschichtungen anschließend 30 Minuten lang bei 60°C ofengetrocknet wird. QL und der Lack werden gleich schnell aushärten
 - bei Nahtabdichtungen Ofentrocknung frühestens 90 Minuten nach der Lackierung durchführen

e. Reinigung

Vor der Aushärtung kann Overspray mit 3M 08984 Klebstoffreiniger entfernt werden.

Die Pistole 3M 08801 erfordert keine Reinigung.

Der leere Mischbeutel gilt nach Gebrauch nicht als gefährlicher Abfall.

6. Sicherheitshinweise

Bitte beachten Sie das Sicherheitsdatenblatt oder fragen Sie das 3M Umweltreferat (Telefon 01/86686-475).

Erstellt von:	Pierre Mader (AC&S Tech Service Engineer)
Übersetzt von:	Oliver Mandl (Marketing & Distribution Coordinator)