



Automotive Aftermarket Division

3M™ 37455 Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel

1) Teilenummer

3M™ 37455 : Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel

2) Beschreibung und Endanwendung

Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel: 180 ml Zweikomponenten-u-TAH®-Universal-Kartusche, ähnelt optisch standardmäßigen Abdichtkartuschen – 2:1 Mischverhältnis (Stammmaterial : Härter)

3M™ 37455 ist für den Einsatz im Autoreparaturbereich gedacht. Dieser schnelltrocknende Epoxidharz Spachtel ist geeignet, um Oberflächenbeschädigungen, wie zum Beispiel Eindellungen und Rückverformungen in Stahl-, Verzinktem- oder Aluminiumblech, zu reparieren und den herkömmlichen Verzinnungsprozess mit offener Flamme komplett zu ersetzen. Dieses blei- und zinnfreie Produkt entspricht den aktuellen EU-Bestimmungen.

37455 Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel ist für die Verwendung mit handelsüblichen Applikatoren (manuell, pneumatisch, Akku betrieben) und den passenden 3M™ Statischen Misch-Düsen (Teilenummer: 51875) ausgelegt.

3) Physikalische Eigenschaften

| Gebinde | Zweikomponenten-u-TAH®-Universal-Kartusche | |
|-------------|--|--------------------------------------|
| | Komponente A (Härter) | Komponente B (Stammmaterial) |
| Grundstoffe | Fettsäuren ungesättigt, Dimere, Polymere | Bisphenol A/ Diglycidylether-Polymer |
| Konsistenz | dickflüssige Paste | dickflüssige Paste |
| Dichte | 1,02 g/cm ³ | 1,01 g/cm ³ |
| Farbe | schwarz | creme-weiß |

Die folgenden Zeitangaben wurden bei Umgebungs- und Substrattemperaturen zwischen 20 – 25°C ermittelt und dienen als Orientierungshilfe:

Verarbeitungszeit: ~ 15- 20 min. bei 22 °C
Düsenoffenzeit : ~ 15- 20 min. bei 22 °C
Schleifbarkeit nach: ~ 4 Std. bei 22 °C / ~ 15- 20 min. bei 70 °C Objekt Temperatur

Anwendungstemperatur: 10 – 40 °C
Empfohlene Temperatur: 15 – 35 °C

Anwendungstipp: Verbesserte Trocknung durch Erwärmung des Untergrundes auf ~30°C vor dem Materialauftrag
➤ besonders bei niedrigen Aussentemperaturen

4) Gebrauchsanweisung

a) Vorbereitung

Die Oberfläche sollte vollständig frei von Fetten, Silikonen, Staub und Verunreinigungen sein. Schleifen Sie die Oberfläche mit einer Körnung P80-P120 vor. Um Roststellen oder lose Farbreste zu entfernen, sollten Sie eine geeignete Fiberscheibe oder 3m™ Bristle-Disc verwenden. Entfernen Sie jeglichen Staub und reinigen Sie die Oberfläche mit 3M™ 08984 Reiniger.

Tragen Sie geeignete persönliche Schutzausrüstung bei Arbeiten mit Spachtelmasse.
Beachten Sie die relevanten MSDS Dokumente und die Bedienungsanleitung Ihres Applikators.

b) Materialauftrag

- Montage der Kartusche
 - Überwurfmutter abschrauben und Verschlusskappe herausziehen.
 - Kartusche in Auftragspistole einlegen
 - Um eine optimale Durchmischung zu erhalten, wird vor dem Aufsetzen des Mixers etwas Material aus der Kartusche ausgepresst, bis beide Komponenten gleichmäßig austreten.
 - Statik- Mischdüse aufsetzen
 - Der erste Zentimeter des gemischten Materials sollten verworfen werden, da sie u.U. nicht einwandfrei gemischt sind. Dies ist nur bei der Erstverwendung einer neuen Kartusche notwendig.



- Applikation & Materialauftrag

- Das Material kann entweder direkt auf die beschädigte Stelle oder auf einen Spatel oder eine Mischfläche, aufgetragen und verarbeitet werden.
- Material auf der Reparaturfläche gleichmäßig verteilen
- Die Spachtelmasse kann solange entnommen werden, bis das aushärtende Material die Düse verstopft – dies geschieht nach ca. 15-20 min. Falls anschließend weiteres Material benötigt wird, muss die Misch-Düse ausgetauscht werden.
- Die maximale Gesamtschichtstärke sollte 6-10 mm nicht übersteigen. Die maximale Einzelschichtstärke sollte 3 – 4 mm nicht übersteigen.

Anwendungsempfehlung zur Minimierung von Lufteinschlüssen

- Sorgen Sie dafür, dass die Düsenspitze stets in die Spachtelmasse eingetaucht ist. Platzieren Sie einzelne Materialraupen direkt nebeneinander / ineinander



Bitte verwenden Sie ausschließlich gleichmäßig graue und durchmischte Spachtelmasse. Im Zweifel bitte die ersten cm Ausstoßmenge entsorgen.

ACHTUNG: Stellen Sie sicher, dass Misch-Düsen mit teilweise oder vollständig gehärteter Spachtelmasse durch neue ersetzt werden. Andersfalls könnten Sie die Kartusche, die Düse oder sich selbst schädigen. Wenn das Material gegen eine verstopfte Düse gepresst wurde, kann eine Neudurchmischung des Materials notwendig sein. Hierzu bitte die ersten cm des Materials entsorgen.

c) Infrarottrocknung

- Starten Sie die forcierte Trocknung nachdem 3M™ 37455 „geliert“ hat / ~ 15min nach dem Auftrag
 - Die „exotherme Reaktion“ wird ggf bei frischem Material zu punktuell & zu schnell Angestoßen, was zu Blasenbildung führen kann!
- Orientieren Sie sich an den Anwendungshinweisen des Herstellers wenn Sie IR-Geräte für die Trocknung von 3M™ 37455 verwenden möchten.
 - **Tipp:** nutzen Sie IR Strahler ab 3kW Leistung
- Die folgenden Kennzahlen stellen eine allgemeine Richtwerte dar:
 - Kurzwelle 10 min. auf höchster Stufe
 - 4:20:70 **15-20** Minuten Gesamtzeit - Temperatursteigerung **20 °C** pro Minute – Maximale Temperatur beträgt **70 °C**
 - Mittelwelle 7 – 10 min. auf höchster Stufe
- Die optimale Distanz entnehmen Sie bitte aus den Produktunterlagen des Herstellers.

d) Weitere Schritte - Beschichtungsaufbau

Sollte es notwendig sein einen weiteren Auftrag 3M™ 37455 durchzuführen, wiederholen Sie folgende Prozess-Schritte:

- 3M Epoxidharz Zinnersatz auftragen
 - Das Material ist problemlos mit sich selbst reparierbar bei höheren Schichtstärken
- Trocknen
- Planschleifen der Reparaturstelle
 - Auch mit einer Karosseriefeile sehr gut bearbeitbar

Nach dem Einsatz von 3M™ 37455

- 2K Polyester- oder Feinspachtel zur weiteren Wiederherstellung der Oberfläche und der Konturen
- Weiterer Schritte und Lackaufbau entnehmen Sie bitte Ihren Herstellervorgaben

5) Lagerung

Haltbarkeit : 12 Monate
Lagerbedingung : 10 °C – 25 °C

Das jeweilige Haltbarkeitsdatum können Sie dem Produktetikett auf der Kartusche entnehmen. Offene Kartuschen können mehrere Tage lang weiterverwendet werden, wenn die benutzte Düse als Verschluss verbleibt. Vor erneutem Gebrauch die Misch-Düse wechseln.

6) Sicherheitshinweise

37455 Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel ist ausschließlich für professionelle Anwender geeignet.

Bitte lesen Sie vor Gebrauch vollständig die Verarbeitungshinweise und Sicherheitsdatenblätter.

WICHTIG: Dieses Produkt enthält gefährliche Inhaltsstoffe und es sollten geeignete Maßnahmen zum persönlichen Schutz getroffen werden. Bitte entnehmen Sie diese der Produktbeschreibung und den Sicherheitsdatenblättern, welche Ihnen durch den Fachhandel zur Verfügung gestellt werden. Der Hersteller übernimmt keine Haftung, wenn das Tragen der empfohlenen persönlichen Schutzausrüstung missachtet wird.

7) Haftungsausschluss

Die vorstehenden Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar und beschreiben das Produkt nur im Hinblick auf Sicherheitserfordernisse. 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 für dieses Produkt regeln sich nach unseren allgemeinen Verkaufsbedingungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

Technische Informationen und Daten aus diesem technischen Merkblatt sollten als allgemein und typisch angesehen werden und nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden.



3M Deutschland GmbH
Autoreparatur-Systeme
Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss
Tel.: 02131 14-2020
Fax: 02131 14-3200
E-Mail: Autoreparatur@3M.com
Web: www.3M.de/autoreparatur

3M Österreich GmbH
Autoreparatur-Systeme
Kranichberggasse 4
1120 Wien
Tel.: 0186 686-474
Fax: 0186 686-229
E-Mail: autoreparatur-at@mmm.com
Web: www.3M-autoreparatur.at

3M (Schweiz) GmbH
Autoreparatur-Systeme
Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon
Tel.: 044 724 91 42
Fax: 044 724 94 49
E-Mail: 3M-Auto.ch@mmm.com
Web: www.3M-autoinfo.ch