



Automotive Aftermarket Division

Polyurethan-Nahtversiegelung

3M 08684 • 08365 • 08694 • 08689

1) Teilenummern

08684 3M™ Urethan-Nahtversiegelung – Grau
08365 3M™ Urethan-Nahtversiegelung – Beige
08694 3M™ Urethan-Nahtversiegelung – Beige
08689 3M™ Urethan-Nahtversiegelung – Weiß

2) Beschreibung und Endverwendungen

3M™ Urethan-Nahtversiegler eignet sich ausgezeichnet zum Versiegeln von Nähten, um das Eindringen von Wasser, Staub und Luft zu verhindern und so an diesen Stellen die Korrosionsbeständigkeit zu fördern. 3M™ Urethan-Nahtversiegler bieten ausgezeichnete Fugenfülleigenschaften und können auf Epoxid-, Urethan-, hoch aufbauenden und grundierten Oberflächen verwendet werden. Sie sollten mit einer Deckbeschichtung versehen werden, wenn sie ultravioletter Strahlung ausgesetzt sind.

Verwendung mit folgendem Zubehör:

- 3M™ Applikatorpistole für Ein-Komponenten-Kartusche (PN 08990)
- 3M™ professionelle manuelle Kartuschenpistole (PN 08013)
- 3M™ Kartuschen-Gewindedüsen (PN 08187), 50/Schachtel

3) Physikalische Eigenschaften

Hinweis: Die folgenden technischen Informationen und Daten sollten lediglich als repräsentativ und typisch betrachtet und nicht zu Spezifikationszwecken verwendet werden.

Behälter	Aluminium-Kartusche (310 ml)
Grundwerkstoff	Feuchtigkeitshärtendes Urethan
Dichte	9,8 lb/gal
Farbe	08694 (schwarz), 08694 (grau), 08689 (weiß), 08365 (beige)
Flammpunkt	92 °F (Verfahren mit geschlossenem Tiegel)
Feststoffgehalt	0,95
Konsistenz	Schwere Paste
Lösungsmittel	Minimale Menge an Xylen
Gebrauchstemperatur	-25 °F bis 180 °F

4) Gebrauchsanweisung

HINWEIS: Die bewährte Vorgehensweise von 3M besagt, dass alle Versiegler, sofern sie nicht speziell zur Verwendung auf blankem Metall vorgesehen sind, auf eine korrekt vorbereitete Farbe oder Grundierung für die entsprechende Anwendung aufgetragen werden. Das Auftragen auf blankes Metall bietet keinen ausreichenden Korrosionsschutz. Ätzgrundierungen sind zur Verwendung mit Nahtversiegler von 3M nicht zu empfehlen. Restsäure kann die Verbindung schwächen.

1. Den beschichteten Bereich, auf den der Versiegler aufgetragen werden soll, mit einem 3M™ ScotchBrite™ Schleifvlies (PN 07447) leicht aufrauen.
2. Mit einem geeigneten VOC-konformen Reinigungsmittel zum Entfernen von Oberflächenverunreinigungen reinigen. Das geeignete VOC-konforme Produkt für Ihren Anwendungsbereich finden Sie im 3M Automotive Aftermarket Catalogue.
3. Die Dichtung am Kartuschenauslauf durchstechen und die Düse anbringen. Mit der Abzieflasche die Metaldichtung am unteren Ende der Kartusche entfernen. Die Kartusche in eine geeignete Kartuschenpistole einsetzen (siehe Referenz im Abschnitt „Anwendungsbereiche“).
4. Die Düse abschneiden, um die gewünschte Raupengröße zu erhalten.
5. Den Nahtversiegler auftragen und gegebenenfalls entsprechend verarbeiten (unter Verwendung von Wasser oder eines milden Lösungsmittels wie etwa eines Vorreinigers). Keine alkoholhaltigen Lösungsmittel verwenden, da sie das Aushärten des Nahtversieglers unterbinden.
6. Vor dem Überstreichen mindestens 30 Minuten warten (1/4"-Raupe bei 70 °F, 50 % Luftfeuchtigkeit). Bei dickeren Raupen, niedrigeren Temperaturen oder geringerer Luftfeuchtigkeit mit dem Überstreichen entsprechend länger warten.

5) Aufbewahrung

Bei Raumtemperatur lagern. Ältere Lagerbestände zuerst verwenden. Wenn es gemäß den empfohlenen Bedingungen in den ungeöffneten Originalbehältern aufbewahrt wird, hat dieses Produkt eine Haltbarkeit von 12 Monaten. Nur in einem gut belüfteten Bereich verwenden.

6) Sicherheit

Bitte beachten Sie vor der Verwendung dieses Produkts die Produkt- und Sicherheitsinformationen auf dem Produktetikett und im Sicherheitsdatenblatt.

3M Urethan-Nahtversiegler 08684/08365/08694/08689 ist AUSSCHLISSLICH FÜR DIE PROFESSIONELLE INDUSTRIELLE VERWENDUNG VORGEGEHEN.



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 zum persönlichen Schutz. Sie sind über Ihren Fachhändler erhältlich. Der Lieferant übernimmt keine Haftung, falls der Anwender nicht die empfohlene persönliche Schutzausrüstung trägt.

7) Wichtige Hinweise

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 der Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt richten sich nach den jeweiligen vertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

8) Technisches Service-Bulletin

Der technische Service von 3M hat die 3M™ Urethan-Nahtversiegler (08684, 08365, 08694 und 08689) getestet und zur direkten Verwendung auf Metall in Verbindung mit Kompressions-Widerstandspunktschweiß-Verfahren freigegeben. Tragen Sie die 3M™ Nahtversiegler (08684, 08365, 08694 und 08689) auf sauberen und trockenen Stahl auf, der für das Schweißverfahren durch Schleifen entsprechend vorbereitet wurde (gegebenenfalls übliche Reparaturmethoden und/oder spezielle OEM-Informationen befolgen). Führen Sie zur Vorbereitung immer Testschweißungen durch, um die geeigneten Schweißereinstellungen zu ermitteln. Reinigen Sie die geschliffenen Oberflächen mit einem VOC-konformen Oberflächenreiniger und tragen Sie die 3M™ Nahtversiegler (08684, 08365, 08694 und 08689) so auf, dass alle blanken Metalloberflächen abgedeckt sind. Auch beim Fixieren der Teile ist darauf zu achten, dass das blanke Metall jederzeit vollständig abgedeckt ist. Wenden Sie das standardmäßige Widerstandspressschweiß-Verfahren an. Entfernen Sie überschüssigen Nahtversiegler mit VOC-konformem Reinigungsmittel und setzen Sie die Reparatur wie üblich fort. Die 3M™ Nahtversiegler (08684, 08365, 08694 und 08689) schützen Verbindungsstellen vor dem Eindringen von Wasser, Staub und Luft, eignen sich für im Automobilbau häufig verwendete Lösungsmittel und Beschichtungen auf Wasserbasis und schützen blanken Stahl vor Korrosion*.

- Test SAE J 2334



Technisches Datenblatt

Gültig ab: 26.04.2016 Ersetzt: 01.06.2013

Zusätzliche Produkt- und Sicherheitsinformationen:



**3M Deutschland GmbH
Autoreparatur-Systeme**

Carl-Schurz-Straße 1
41453 Neuss
Tel.: 0 21 31 / 14-20 20
Fax: 0 21 31 / 14-32 00
E-Mail: Autoreparatur@3M.com
www.3M.de/autoreparatur

**3M Österreich GmbH
Autoreparatur-Systeme**

Kranichberggasse 4
1120 Wien
Tel.: 01 / 86 686-474
Fax: 01 / 86 686-229
E-Mail: autoreparatur-at@mmm.com
www.3M-autoreparatur.at

**3M Schweiz GmbH
Autoreparatur-Systeme**

Eggstrasse 93
8803 Rüschlikon
Tel.: 044 / 724 91 42
Fax: 044 / 724 94 40
E-Mail: 3M-Auto.ch@mmm.com
www.3M-autoinfo.ch