

# 3M™ Scotch-Weld™ Multi-Material & Composite Urethane Adhesives 6300 Series



## Product Description

3M™ Scotch-Weld™ Multi-Material & Composite Urethane Adhesive 6300 Series are multipurpose urethane adhesives for bonding a variety of composites, plastics, metals and wood. They are high-strength bonders with some flexibility to accommodate thermal expansion and contraction differences with dissimilar material bonding. 3M™ Scotch-Weld™ Multi-Material & Composite Urethane Adhesives DP6310NS and DP6330NS can replace rivets and screws in attaching composites to other substrates, providing a more aesthetically-pleasing, fatigue-resistant bond line. They also bond well to most metals without requiring priming.



## Product Features

- Ability to bond most composites and dissimilar substrates
- Non-sag formulation resists running and slumping of adhesive
- Water, humidity and chemical resistance
- Solvent-free adhesive system
- Convenient hand-held applicator
- Room temperature cure
- Cure can be accelerated with heat
- Available in bulk

**Technical Information Note:** The data in this sheet were generated using the 3M™ EPX™ Applicator System equipped with an EPX static mixer, according to manufacturer's directions.



## Typical Physical Properties

Uncured

Property	Values	Temperature	Notes
Base Color	Green		
Accelerator Color	Off-White		
Base Density	1,2-1,3 g/cm <sup>3</sup>	23 °C	
Accelerator Density	1,2-1,4 g/cm <sup>3</sup>	23 °C	
Base Viscosity	11.000-35.000 mPas	27 °C	Measured using Brookfield RTV, spindle #7, 20 RPM
Accelerator Viscosity	9.000-25.000 mPas	27 °C	Measured using Brookfield RTV, spindle #7, 20 RPM
Mix Ratio by Volume (Base: Accelerator)	1:1		
Mix Ratio by Weight (Base: Accelerator)	1:1,09		

## Mixed

Property	Values		Temperature	Notes
	DP6310NS	DP6330NS		
Open Time	10 min	30 min	23 °C	Maximum time allowed after mixing adhesive before bond must be closed and fixed in place. Cure times are approximate and depend on adhesive and substrate temperature.
Time to Handling Strength	45 min	120 min	23 °C	Minimum time required to achieve 0,35 MPa of overlap shear strength. Cure times are approximate and depend on adhesive temperature.
Final cure time	24 hours	7 days	23 °C	
Mixed Viscosity	Non-sag paste			

## Cured

Property	Values		Cure Time	Temperature	Method
	DP6310NS	DP6330NS			
Color	Green				
Young's Modulus	544 MPa	441 MPa	>7 days	23 °C	DIN EN ISO 527-2
Tensile Stress at Break	18 MPa	18 MPa	>7 days	23 °C	DIN EN ISO 527-2
Elongation at Break	54 %	56 %	>7 days	23 °C	DIN EN ISO 527-2
Shore D Hardness	77	70	>7 days	23 °C	ASTM D2240
Glass Transition Temperature [T <sub>g</sub> ]	41 °C	41 °C			Dynamic Mechanical Analysis





## Typical Performance Characteristics

Overlap Shear acc. ASTM D1002

Substrates	Surface Preparation	Cure Time	Conditioning/ Aging	Test Temperature	DP6310NS		DP6330NS	
					Result [MPa]	Failure Mode	Result [MPa]	Failure Mode
Aluminum	Etched	24h @ 23 °C	None	23 °C	17,9	CF	22,8	CF
Cold Rolled Steel	AAA	24h @ 23 °C	None	23 °C	13,1	AF	14,5	AF
Galvanized Steel	AAA	24h @ 23 °C	None	23 °C	8,3	AF	11,7	AF
Stainless Steel	AAA	24h @ 23 °C	None	23 °C	20,7	CF	20,7	CF
ABS	IPA	24h @ 23 °C	None	23 °C	1,6	AF	4,5	AF
PC	IPA	24h @ 23 °C	None	23 °C	4,9	AF	7,6	SF
Carbon Fiber Epoxy	AAA	24h @ 23 °C	None	23 °C	22,1	CF	23,1	SF
Glass Filled Polyester	AAA	24h @ 23 °C	None	23 °C	6,9	SF	8,3	SF
SMC	AAA	24h @ 23 °C	None	23 °C	6,2	SF	6,9	SF

AAA: Acetone-Abrade-Acetone; IPA: Isopropanol; CF: Cohesive Failure; AF Adhesive Failure; SF: Substrate Failure

## Floating Roller Peel acc. ASTM D3167

25,4 mm wide samples, 0,43 mm bond line thickness. Jaw separation rate is 152mm/min and bonds are made with 1,6 mm bonded to 0,64 mm. thick adherends.

Substrates	Surface Preparation	Cure Time	Conditioning/ Aging	Test Temperature	DP6310NS		DP6330NS	
					Result [N/mm]	Failure Mode	Result [N/mm]	Failure Mode
Aluminum	Etched	24h @ 23 °C	None	23 °C	3,5	CF	3,5	CF

CF: Cohesive Failure

## Temperature Stress; Overlap Shear acc. ASTM D1002

Substrates	Surface Preparation	Cure Time	Conditioning/ Aging	Test Temperature	DP6310NS		DP6330NS	
					Result [MPa]	Failure Mode	Result [MPa]	Failure Mode
Aluminum	Etched	24h @ 23 °C	None	-40 °C	24,1	CF	24,8	CF
Aluminum	Etched	24h @ 23 °C	None	49 °C	11,7	AF	11,7	AF
Aluminum	Etched	24h @ 23 °C	None	82 °C	6,2	AF	6,9	AF

CF: Cohesive Failure; AF Adhesive Failure

## Percent Retention of Strength After Aging; Overlap Shear acc. ASTM D1002

Substrates	Surface Preparation	Cure Time	Conditioning/ Aging	Test Temperature	DP6310NS	DP6330NS
					Percent Retention	Percent Retention
SMC	AAA	24h @ 23 °C	1000 hours @ 65°C/80% RH	23 °C	75%	80%
SMC	AAA	24h @ 23 °C	14days @ Salt Spray	23 °C	65%	90%
SMC	AAA	24h @ 23 °C	1000 hours @Gasoline	23 °C	85%	90%

AAA: Acetone-Abrade-Acetone





## Tests and tools

### Further Test Reports and Certifications

3M can offer extended data for different test conditions and substrates, as well as certifications. Please get in touch with your 3M Sales Rep or Application Engineer. Please contact your local 3M Office, you can click or scan QR code to see contact detail or visit [www.3M.com](http://www.3M.com).

### 3M™ Material Data Card (MDC) for Finite Element Analysis (FEA)

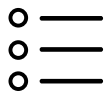
FEA modelling is a tool that helps design engineers determine the right adhesive system for the application requirements. 3M can offer elastic-plastic modeling data at different strain rates for most of our structural adhesives. We also recognize and support other modeling conditions and methods. Please click or scan QR code to request 3M Material Data Card for your modellings.

### 3M™ Dispensing Guide for Automation

Dispensing guide is a tool that helps process engineers determine the right equipment and dispensing system for the automated applications. Information such as viscosity/ rheology, pure recommendation, packaging, cleaning and dispensing accessories can be found on dispensing guide. Please click or scan QR code to see available 3M™ Dispensing Guide for structural adhesives.

### 3M™ Bonding Process Center

3M™ Bonding Process Centers around the world can address application challenges. Please click or scan QR code to schedule in person or virtual visit to try new innovations in dispensing and automation to find customized solutions for production challenges.



## Information / Directions for Use

To obtain the highest strength structural bonds, paint, oxide films, oils, dust, mold release agents, and all other surface contaminants must be completely removed.

The amount of surface preparation depends on the required bond strength and environmental aging resistance desired by user.

For suggested surface preparations on common substrates, see the section on surface preparation.

Allow adhesive to cure at 15 °C or above until completely firm. Applying heat up to 70 °C will increase cure speed. Keep parts from moving during cure. Apply contact pressure or fixture in place if necessary.

Optimum bond line thickness ranges from 0,15 – 0,3 mm; shear strength will be maximized with thinner bond lines, while peel strength reaches a maximum with thicker bond lines.

Apply adhesive and join surfaces within the open time listed for the specific product. Larger quantities and/or higher temperatures will reduce this working time.

Larger quantities of mixed adhesive may generate heat due to the exothermic reaction. Excess uncured adhesive can be cleaned up with ketone type solvents.\*



## Mixing

### For Duo-Pack Cartridges

Store cartridges with cap end up allowing any air bubbles to rise towards the tip. To use, simply insert the cartridge into the EPX applicator, remove the cap and start the plunger into the cylinders using light pressure on the trigger. Expel a small amount of adhesive to ensure material flows freely from both sides of cartridge. For automatic mixing, attach an EPX mixing nozzle to the cartridge and begin dispensing the adhesive.

### For hand mixing

Expel the desired amount of adhesive and mix thoroughly. Mix approximately 15 seconds after obtaining a uniform color.

### For Bulk Containers

Mix thoroughly by weight or volume in the proportion specified on the product label or in the typical uncured properties section and according to the settings of your mixing and dosing equipment.

\*When using solvents, extinguish all ignition sources, including pilot lights, and follow the manufacturer's precautions and directions for use.





## Surface Preparation

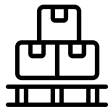
The following cleaning methods are suggested for common surfaces:

### Steel/Aluminum

Wipe free of dust and dirt with pure solvent such as Acetone or isopropyl alcohol. Sandblast or abrade using clean fine grit abrasives. Wipe again with clean solvent to remove loose particles. \*

### Plastics/Rubbers/Paints/Coatings:

Wipe with suited solvent\*



## Storage and Shelf Life

Store product at room temperature (15 °C - 25 °C). Do not freeze. Allow product to reach room temperature prior to use.

3M™ Scotch-Weld™ Adhesives DP6310NS and DP6330NS have a shelf life of 12 months from date of manufacture in unopened, original containers kept at recommended storage conditions.

**Trademarks:** 3M, Scotch-Weld and EPX are trademarks of 3M Company.

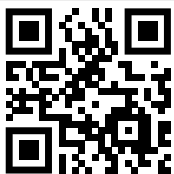
**Technical Information Note:** The following technical information and data should be considered representative or typical only and should not be used for specification purposes.

**Precautionary Information:** Refer to product label and Material Safety Data Sheet for health and safety information before using the product. For information, please contact your local 3M Office. You can click or scan QR code to see contact detail or visit [www.3M.com](http://www.3M.com)

**Intended Use:** 3M™ Scotch-Weld™ Multi-Material & Composite Urethane Adhesive 6300 products are intended for use in general industrial bonding applications to metals, high surface energy plastics, and composites, when used in accordance with the guidance provided by 3M in this Technical Data Sheet and other product instructions. Since there are many factors that can affect a product's use, the customer remains responsible for determining whether the 3M product is suitable and appropriate for the customer's specific application and system, including customer conducting an appropriate risk assessment and evaluating the 3M product in customer's application and system.

**Restricted Use:** 3M advises against the use of this 3M product in any application other than the stated intended use(s), since other applications have not been evaluated by 3M and may result in an unsafe or unintended condition.

**Important Information:** All statements, technical information and recommendations contained in this document are based upon tests or experience that 3M believes are reliable. However, many factors beyond 3M's control can affect the use and performance of a 3M product in a particular application, including the conditions under which the product is used and the time and environmental conditions in which the product is expected to perform. Since these factors are uniquely within the user's knowledge and control, it is essential that the user evaluate the 3M product to determine whether it is fit for a particular purpose and suitable for the user's method or application. All questions of liability relating to this product are governed by the terms of the sale subject, where applicable, to the prevailing law. Values presented have been determined by standard test methods and are average values not to be used for specification purposes. Our recommendations on the use of our products are based on tests believed to be reliable but we would ask that you conduct your own tests to determine their suitability for your applications. This is because 3M cannot accept any responsibility or liability direct or consequential for loss or damage caused as a result of our recommendations.



Scan or click QR code for additional information and contact details.

- Latest Version of Technical Data Sheet (TDS)
- Safety Data Sheet (SDS)
- Product Web Page for Technical Bulletins, Documents, Trainings and Videos
- Request 3M™ Material Data Card (MDC) for Modelling / Finite Element Analysis (FEA)
- Request 3M™ Bonding Process Center Visit
- 3M™ Dispensing Guide for Automation
- Contact us

Please recycle. © 3M 2024. All Rights Reserved.



# 3M™ Scotch-Weld™ Adesivo Uretanico Multi-Materiale & Compositi Serie 6300



## Descrizione del Prodotto

3M™ Scotch-Weld™ Multi-Materiale & Compositi Serie 6300 sono adesivi polivalenti per l'incollaggio strutturale di molte varietà di compositi, plastiche, metalli e legno. Combinano elevata tenuta con la flessibilità che consente di compensare le dilatazioni termiche differenziali nell'incollaggio di materiali dissimili. Gli Adesivi Uretanici 3M™ Scotch-Weld™ Multi-Materiale & Compositi DP6310NS e DP6330NS possono sostituire viti e rivetti nell'assemblaggio dei materiali compositi ad altri substrati, creando una linea di giuntura più gradevole a livello estetico e resistente alla fatica. Aderiscono alla maggior parte dei metalli senza necessità di primerizzazione.



## Caratteristiche del Prodotto

- Aderisce alla maggior parte dei compositi a substrati diversi
- Formulazione NS (Non-sag=Non Cola)
- Resistente all'acqua, all'umidità e a molti prodotti chimici.
- Sistema Adesivo privo di solventi
- Pratico applicatore manuale
- Polimerizza a temperatura ambiente
- La polimerizzazione può essere accelerata con apporto di calore
- Disponibile anche in fusti

**Nota di informazioni tecniche:** Questi dati sono stati generate usando il Sistema di Applicazione 3M™ EPX™ equipaggiato con un mixer statico EPX, in accordo con le indicazioni del produttore.



## Proprietà Fisiche

### Non Polimerizzato

Proprietà	Valore	Temperatura	Note
Base - colore	Verde		
Accelerante - colore	Bianco traslucido		
Base - Densità	1,2-1,3 g/cm <sup>3</sup>	23 °C	
Accelerante - Densità	1,2-1,4 g/cm <sup>3</sup>	23 °C	
Base - Viscosità	12.000-35.000 mPas	27 °C	Misurata con Brookfield RTV, spindle #7, 20 RPM
Accelerante - Viscosità	9.000-25.000 mPas	27 °C	Misurata con Brookfield RTV, spindle #7, 20 RPM
Mix Ratio Volumetrica (Base : Accelerante)	1:1		
Mix Ratio Ponderale (Base : Accelerante)	1:1,09		

### Miscelato

Proprietà	Valore		Temperatura	Note
	DP6310NS	DP6330NS		
Tempo Aperto	10 min	30 min	23 °C	Tempo massimo entro cui bisogna chiudere e bloccare i due aderendi, dopo aver mescolato i due componenti. Questi valori sono approssimati, e dipendono dalla temperatura dell'adesivo e dei substrati.
Tempo di manipolazione	45 min	120 min	23 °C	Tempo Minimo richiesto per raggiungere 0,35 MPa di tenuta a taglio. Questi valori sono approssimati, e dipendono dalla temperatura dell'adesivo e dei substrati.
Tempo per cura finale	24 ore	7 giorni	23 °C	
Viscosità (miscelato)	Pasta Non-Sag			

### Polimerizzato

Proprietà	Valori		Tempo di polimerizzazione	Temperatura	Metodo/Norma
	DP6310NS	DP6330NS			
Colore	Verde				
Modulo Tensionale	544 MPa	441 MPa	>7 giorni	23 °C	DIN EN ISO 527-2
Sollecitazione di trazione alla rottura	18 MPa	18 MPa	>7 giorni	23 °C	DIN EN ISO 527-2
Allungamento a rottura	54 %	56 %	>7 giorni	23 °C	DIN EN ISO 527-2
Durezza Shore D	77	70	>7 giorni	23 °C	ASTM D2240
Temperatura di Transizione vetrosa [Tg]	41 °C	41 °C			Analisi dinamico meccanica





## Caratteristiche tipiche delle prestazioni

### Tenuta a taglio ASTM D1002

Substrati	Preparazione superficiale	Tempo di cura	Condizionamento / Aging	Temperatura di prova	DP6310NS		DP6330NS	
					Risultato [MPa]	Modalità di rottura	Risultato [MPa]	Modalità di rottura
Alluminio	Preparato chimicamente	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	17,9	CF	22,8	CF
Acciaio laminato a freddo	AAA	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	13,1	AF	14,5	AF
Acciaio galvanizzato	AAA	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	8,3	AF	11,7	AF
Acciaio Inox	AAA	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	20,7	CF	20,7	CF
ABS	IPA	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	1,6	AF	4,5	AF
PC	IPA	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	4,9	AF	7,6	SF
Composito matrice epossidica	AAA	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	22,1	CF	23,1	SF
Composito a matrice Poliestere	AAA	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	6,9	SF	8,3	SF
SMC	AAA	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	6,2	SF	6,9	SF

AAA: Acetone-Abrasione-Acetone; IPA: Isopropanolo; CF: Rottura coesiva; AF: Rottura adesiva;

### Pelatura Rullo Flottante - ASTM D3167

Campioni larghi 25,4 mm, spessore Adesivo 0,43 mm. Velocità 152mm/min, substrati di spessore 1,6 mm e 0,64 mm.

Substrati	Preparazione superficiale	Tempo di cura	Condizionamento / Aging	Temperatura di prova	DP6310NS		DP6330NS	
					Risultato [N/mm]	Modalità di rottura	Risultato [N/mm]	Modalità di rottura
Alluminio	Preparato chimicamente	24h @ 23 °C	Nessuno	23 °C	3,5	CF	3,5	CF

CF: Rottura coesiva

### Tenuta a taglio a diverse temperature - ASTM D1002

Substrati	Preparazione superficiale	Tempo di cura	Condizionamento / Aging	Temperatura di prova	DP6310NS		DP6330NS	
					Risultato [MPa]	Modalità di rottura	Risultato [MPa]	Modalità di rottura
Alluminio	Preparato chimicamente	24h @ 23 °C	Nessuno	-40 °C	24,1	CF	24,8	CF
Alluminio	Preparato chimicamente	24h @ 23 °C	Nessuno	49 °C	11,7	AF	11,7	AF
Alluminio	Preparato chimicamente	24h @ 23 °C	Nessuno	82 °C	6,2	AF	6,9	AF

CF: Rottura coesiva; AF: Rottura adesiva;

### Tenuta residua a taglio dopo invecchiamento accelerato - ASTM D1002

Substrati	Preparazione superficiale	Tempo di cura	Condizionamento/Aging	Temperatura di prova	DP6310NS	DP6330NS
					Tenuta residua %	Tenuta residua %
SMC	AAA	24h @ 23 °C	1000 Ore @ 65°C/80% RH	23 °C	75%	80%
SMC	AAA	24h @ 23 °C	14 Giorni @ Nebbia salina	23 °C	65%	90%
SMC	AAA	24h @ 23 °C	1000 Ore @ benzina	23 °C	85%	90%

AAA: Acetone-Abrasione-Acetone





## Test e strumenti

### Ulteriori rapporti di prova e certificazioni

3M può offrire dati estesi, nonché certificazioni per diverse condizioni di prova e substrati. Rivolgiti all'ufficio locale 3M, oppure puoi fare clic o scansionare il codice QR per visualizzare i dettagli di contatto o visita il sito [www.3M.com](http://www.3M.com).

### 3M™ Material Data Card (MDC) per Analisi ad Elementi Finiti (FEA)

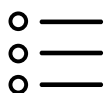
La modellazione FEA è uno strumento che aiuta i progettisti a determinare il sistema adesivo per i requisiti dell'applicazione. 3M può offrire dati di modellazione elastico plastica a diversi tassi di deformazione per la maggior parte dei nostri adesivi strutturali. Riconosciamo e sosteniamo inoltre altre condizioni e metodi di modellazione. Fai clic o scansiona il codice QR per richiedere la scheda tecnica dei materiali 3M per i tuoi modelli.

### 3M™ Guida all'erogazione per l'automazione

La guida all'erogazione è uno strumento che aiuta gli ingegneri di processo a determinare l'apparecchiatura e il sistema di erogazione adatti alle applicazioni automatizzate. Informazioni come viscosità/reologia, raccomandazione di purezza, imballaggio, pulizia e gli accessori per erogazione si trovano sulla guida all'erogazione. Fai clic o scansiona il codice QR per visualizzare la Guida all'erogazione 3M™ disponibile per gli adesivi strutturali.

### 3M™ Centro del processo di incollaggio

I Centri del processo di incollaggio 3M™ nel mondo consentono di risolvere le difficoltà legate all'applicazione. Fai clic o scansiona il codice QR per programmare una visita di persona o virtuale per provare le più recenti innovazioni nell'erogazione e nell'automazione per individuare soluzioni personalizzate per le difficoltà legate alla produzione.



## Informazioni / Istruzioni per l'uso

Per ottenere i legami strutturali più resistenti, la vernice, le pellicole di ossido, gli oli, la polvere, i distaccanti antimuffa e tutti gli altri contaminanti della superficie devono essere completamente rimossi.

Il grado di preparazione della superficie dipende dalla resistenza del legame richiesta e dalla resistenza all'invecchiamento ambientale desiderata dall'utente.

Per le preparazioni della superficie suggerite sui substrati comuni, consulta la sezione sulla preparazione della superficie. Lasciare polimerizzare l'adesivo ad almeno 15 °C fino a completo indurimento.

L'applicazione di calore fino a 70 °C aumenterà la velocità di polimerizzazione. Evita che le parti si muovano durante la polimerizzazione. Applica una pressione di contatto o un dispositivo di fissaggio sul posto se necessario.

Lo spessore ottimale delle linee di incollaggio varia da 0,15 a 0,3 mm; la resistenza al taglio sarà massimizzata con linee di incollaggio più sottili, mentre la resistenza alla pelatura raggiunge il massimo con linee di incollaggio più spesse.

Applica l'adesivo e unire le superfici entro il tempo aperto indicato per il prodotto specifico. Quantità maggiori e/o temperature più alte ridurranno questo tempo di lavorazione.

Quantità maggiori di adesivo misto possono generare calore a causa della reazione esotermica.

L'eccesso di adesivo non polimerizzato può essere ripulito con solventi di tipo chetonico. \*



## Miscelazione

### Per cartucce Duo-Pack

Conserva le cartucce con il tappo rivolto verso l'alto per consentire alle bolle d'aria di salire verso la punta. Per l'uso, basta inserire la cartuccia nell'applicatore EPX, rimuovere il tappo e avviare lo stantuffo nei cilindri esercitando una leggera pressione sul grilletto. Estrudi una piccola quantità di adesivo per assicurarti che il materiale scorra liberamente da entrambi i lati della cartuccia. Per la miscelazione automatica, collega un ugello di miscelazione EPX alla cartuccia e inizia ad erogare l'adesivo.

### Per la miscelazione manuale

Estrudi la quantità desiderata di adesivo e miscelare accuratamente. Miscela per circa 15 secondi dopo aver ottenuto un colore uniforme.

### Per fusti o bidoni

Miscela accuratamente in peso o in volume nella proporzione specificata sull'etichetta del prodotto o nella sezione delle proprietà tipiche non polimerizzate e conformemente alle impostazioni dell'attrezzatura di miscelazione e dosaggio.

\* Durante l'utilizzo dei solventi, spegni tutte le fonti di accensione, comprese le fiamme, pilota e rispetta le precauzioni e le istruzioni d'uso del produttore.





## Preparazione delle superfici

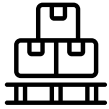
I seguenti metodi di pulizia sono suggeriti per le superfici comuni:

### Acciaio/Alluminio

Pulisci polvere e sporco con un solvente puro come l'acetone o l'alcol isopropilico. Sabbia o strofina con un abrasivo a grana fine pulito. Pulisci di nuovo il prodotto con solvente pulito per rimuovere le particelle depositate. \*

### Plastica/Gomma/Vernice/Rivestimenti:

Pulisci con solvente adeguato\*



## Conservazione e durata di conservazione

Conserva il prodotto a temperatura ambiente (15° - 25 °C). Non congelare. Lascia che il prodotto raggiunga la temperatura ambiente prima dell'uso.

Gli Adesivi 3M™ Scotch-Weld™ DP6310NS e DP6330NS hanno una durata di conservazione di 12 mesi dalla data di produzione in contenitori originali non aperti e conservati nelle condizioni di conservazione raccomandate.

**Marchi:** 3M, Scotch-Weld ed EPX sono marchi di fabbrica di 3M.

**Nota di informazioni tecniche:** Le informazioni e i dati tecnici seguenti devono essere considerati solo rappresentativi o tipici e non devono essere utilizzati per scopi di definizione delle specifiche

**Informazioni precauzionali:** Consulta l'etichetta del prodotto e la scheda dati di sicurezza per informazioni sulla salute e la sicurezza prima di utilizzare il prodotto. Per ulteriori informazioni, contatta l'ufficio 3M locale. Puoi fare clic o scansionare il codice QR per visualizzare i dettagli di contatto o visita il sito [www.3M.com](http://www.3M.com)

**Destinazione d'uso:** Gli Adesivi Uretanici 3M™ Scotch-Weld™ Multimateriali & Compositi serie 6300 sono destinati all'utilizzo nell'industria Generale per l'incollaggio di metalli, plastiche ad alta energia superficiale, e compositi, quando utilizzati in accordo con le indicazioni fornite da 3M in questo Bollettino Tecnico e altre istruzioni sull'uso dei prodotti. Considerando che molti fattori possono avere influenza sull'utilizzo del prodotto, il Cliente rimane responsabile di tutte le attività necessarie a determinare se il prodotto sia idoneo e appropriato per la specifica applicazione ed il sistema del Cliente, includendo la conduzione di un'appropriata valutazione dei rischi e validando l'utilizzo del prodotto 3M nella specifica applicazione e sistema del Cliente.

**Restrizione d'uso:** 3M sconsiglia l'utilizzo di questo prodotto in qualsiasi applicazione diversa da quelle indicate nella destinazione d'uso, poiché applicazioni diverse non sono state valutate da 3M e potrebbero risultare in condizioni non sicure o non desiderate.

**Informazioni importanti:** Tutte le affermazioni, le informazioni tecniche e le raccomandazioni contenute nel presente documento sono basate su test o esperienze che 3M ritiene affidabili. Tuttavia molti fattori, fuori dal controllo di 3M™, possono influenzare l'utilizzo e le prestazioni di un prodotto 3M in una particolare applicazione, tra cui le circostanze in cui viene utilizzato, il momento e le condizioni ambientali in cui è destinato ad essere impiegato. Poiché questi fattori sono sotto il controllo esclusivo dell'utente, è essenziale che questi valuti il prodotto 3M per determinare se sia adatto a uno scopo particolare e idoneo per il metodo o l'applicazione in questione. Tutti gli aspetti di responsabilità correlati a questo prodotto sono regolati dalle condizioni di vendita, subordinate alla legge in vigore laddove applicabile. I valori presentati sono stati determinati con metodi di prova standard e sono valori medi che non devono essere utilizzati ai fini delle specifiche. Le nostre raccomandazioni sull'utilizzo dei nostri prodotti sono basate su test ritenuti affidabili; suggeriamo, comunque, ai nostri clienti di eseguire i loro test per verificarne l'idoneità per le proprie applicazioni. Questo perché 3M non può accettare alcuna responsabilità diretta o consequenziale per perdite o danni causati a seguito delle nostre raccomandazioni.



Scansiona o fai clic sul codice QR per la versione più aggiornata di questa scheda tecnica, i dettagli di contatto e le informazioni aggiuntive.

- Scheda tecnica più aggiornata di questo prodotto
- Rapporti di prova dei Test di fiamma, fumo e tossicità
- Formazione & Video sui Prodotti e sull'Applicazione
- Richiedi una 3M™ Scheda tecnica del materiale (MDC) per la modellazione/FEA
- Richiedi una visita al Centro del processo di incollaggio 3M™
- 3M™ Guida all'erogazione per l'automazione
- Contattaci

Si prega di riciclare. © 3M 2024. Tutti i diritti riservati.

