

TECHNISCHES DATENBLATT

THERMOGRIP 6351

SCHMELZKLEBSTOFF IN STICKFORM

ANWENDUNGSBEREICH:

Mit dem Thermogrip-Sticks werden dem Handwerk und der Industrie Klebstoffe zur Verfügung gestellt, die fast alle Materialien miteinander verbinden und die sehr vielfältig zum Einsatz kommen können. Als Montagehilfe sind Thermogrip-Sticks durch sehr hohe „Klebrigkeit“, lange offenen Zeit und kurze Abbindegeschwindigkeit nahezu unbegrenzt einsetzbar. Die Verklebungen sollten jedoch immer auch auf Belastbarkeit geprüft werden. Dies gilt insbesondere im Hinblick auf Kälte und Wärme.

BESONDERE EIGENSCHAFTEN:

Thermogrip-Schmelzklebstoffe in Stickform sind qualitativ hochwertige Klebstoffe für die Verklebung verschiedenster Materialien. Ihre Form (Durchmesser 11,5 mm, Länge 45 mm, 90 mm, 180 mm und 300 mm) erlaubt die Verarbeitung in den bewährten und leistungsfähigen BOSTIK-Klebepistolen. In einer Reihe anderer handelsüblicher Schmelzklebstoff-Auftragspistolen können Thermogrip-Sticks ebenfalls problemlos verarbeitet werden. Die Aufheizzeit der Pistolen beträgt 3 - 10 Minuten. Die Sticks können auch in Tankapplikatoren eingesetzt werden, sofern diese mit Zahnradpumpe oder Extruder ausgerüstet sind.

TECHNISCHE ANGABEN:

Basis:	Ethylen-Copolymere
Farbe:	Siehe Tabelle (Anhang)
Dichte:	ca. 1 g/cm ³
Viskosität:	Haake Rotovisko, PK II, Drehzahl: 54 min ⁻¹ , 9,8 N, 200 °C. (siehe Tabelle)
Schmelzpunkt:	nach Kofler (siehe Tabelle im Anhang)
Offene Zeit:	Angabe in Sekunden (siehe Tabelle im Anhang) Die offene Zeit wurde unter Idealbedingungen (3 mm Raupe auf Karton) bestimmt und schließt die Oberflächenklebrigkeit der Produkte ein. Einwandfreie Verklebungen sind nur zu erreichen, solange der Klebstoff heiß ist. Die offene Zeit wird außerdem durch die Auftragstemperatur, die Wärmeleitfähigkeit der zu verklebenden Materialien, die Temperatur der Materialien und die Raumtemperatur beeinflusst.
Temperaturbeständigkeit:	Thermogrip 6351 + 50 °C bis + 55 °C Die Werte wurden in Anlehnung an die WPS 68 erstellt. Die Kälte- und Wärmestandfestigkeit ist abhängig von der Art der Verklebung, von der Substraten, der zu erwartenden Belastung und der Auftragsmenge. Grenzwerte sind im Einzelfall mit unserer anwendungstechnischen Abteilung festzulegen.
Scherfestigkeit:	Siehe Tabelle (Anhang)

VERARBEITUNG:

Verfahren:	Die Klebesticks werden nach dem Aufheizen der Pistole auf ca. 200 °C in den Einlaufteil der Pistole eingeführt und je nach Gerätetyp über Daumendruck oder Abzugsvorrichtung in die Schmelzkammer gedrückt. Wir empfehlen unsere Heißschmelz-Klebepistole BOSTIK TG 4. Durch den Vorschub wird der geschmolzene Klebstoff aus der Düse gepreßt und kann aufgetragen werden. Die Verklebungssubstrate müssen dann sofort zusammengefügt werden.
Auftragsgeräte:	Stickpistolen (z.B. BOSTIK TG 4) und Tankapplikatoren mit Zahnradpumpe oder Extruder.
Verarbeitungsbereich:	200 °C bis 220 °C
Abbindezeit:	Die Klebenaut ist sofort nach dem Erkalten fest.
Lagerung:	Die Lagerung sollte bei Innenraumklima erfolgen (DIN 50010).
Besondere Hinweise:	Beim Schmelzen von Schmelzklebern entstehen kleine Mengen an Dämpfen, die einen Eigengeruch haben. Art und Menge sind von verschiedenen Faktoren abhängig. Es wird deshalb empfohlen, solche Dämpfe nicht direkt einzusatmen, sondern für gute Ablüftung zu sorgen. Weitere Auskünfte gibt unser Sicherheitsdatenblatt.

ANHANG:

Tabellen:	635 I
Schmelzpunkt:	75 °C
Viskosität:	10000 mPa·s
offene Zeit:	120
Farbe*:	milchig-transparent

*Geringfügige Farbabweichungen sind produktbedingt und stellen kein Merkmal einer Qualitätsminderung dar.

Scherwerte in N/cm ² :	635 I
Holz	380
Polyäthylen	210
Polyamid	180
Polypropylen	200
Polycarbonat	230
Polystyrol	250
Polymethacrylat	240
PVC* hart	260
ABS**	250
Blech verzinkt	180

*Polyvinylchlorid **Acrylnitril-Butadien-Styrol

Mit diesen Hinweisen wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Eigenversuche durchführen. Unser technischer und kaufmännischer Beratungsdienst steht Ihnen zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Ausgaben ungültig.

Ausgabe: 03. 07