

## PRODUKT – INFORMATION

### Exakt Polyamid 162-UO

#### PRODUKTBECSHREIBUNG:

Exakt Polyamid 162-UO hat die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Polyamid
<b>Produkttyp</b>	Schmelzklebstoff
<b>Aushärtung</b>	Physikalisches Abbinden
<b>Beschaffenheit</b>	Thermoplastisch
<b>Komponenten</b>	Einkomponentig
<b>Anwendung</b>	Montage allgemein
<b>Farbe</b>	Bernsteinfarben

#### Anwendungsgebiete:

Exakt Polyamid 162-UO wird für allgemeine Montageanwendungen eingesetzt.

#### TECHNISCHE DATEN:

Dichte, g/cm <sup>3</sup> :	0,98
ISO 1183-1, 20°C	
Erweichungspunkt, °C:	135 bis 145
ASTM E28 (in Glyzerin)	
Schmelzviskosität, mPas:	bei 160°C: 27.000
	bei 180°C: 13.000
	bei 200°C: 7.000
	bei 210°C: 4.000 bis 6.000
	bei 220°C: 3.500
ASTM D 3236 (RVT, Spindel 27)	
Wärmestandfestigkeit, °C:	110
Streckspannung, N/mm <sup>2</sup> :	4
ISO 527, Prüfkörper Nr. 5	
Prüfgeschwindigkeit: 50mm/min	
Reißfestigkeit, N/mm <sup>2</sup> :	4,5
ISO 527, Prüfkörper Nr. 5	
Prüfgeschwindigkeit: 50mm/min	
Dehnung, %:	500
ISO 527, Prüfkörper Nr. 5	
Prüfgeschwindigkeit: 50mm/min	
Kälteflexibilität, °C:	-10
ASTM D 3111	

#### VERARBEITUNGSHINWEISE:

##### Vorbemerkung:

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

##### Vorbereitung:

Die Oberflächen der Substrate müsse trocken, öl-, fett- und staubfrei sein.

**Verarbeitung:**

Verarbeitungstemperatur: 180 bis 230°C.

Auftragssystem: Schmelzklebstoffauftragsgeräte.

Die angegebene Verarbeitungstemperatur ist einzuhalten, da sonst eine ausreichende Benetzung, insbesondere von gut wärmeleitenden Substraten, nicht gewährleistet ist.

Überhitzung über die angegebene Verarbeitungstemperatur hinaus ist zu vermeiden, da sie über längere Zeit oder bei Wiederholung zu Qualitätsminderung und in Extremfällen zu Verkokung des Schmelzklebstoffs führen kann.

Bei Arbeitsunterbrechungen sollte die Temperatur des Schmelzklebstoffs im gesamten Auftragsgerät auf 90 °C abgesenkt werden, jedoch nicht länger als 72 Stunden.

Exakt Polyamid 162-UO kann Feuchte aus der Umgebung aufnehmen. In fester Form ist das nicht offensichtlich, aber es kann beim Aufschmelzen zu Blasenbildung kommen, durch die die Verklebungsqualität beeinflusst werden kann. Es ist wichtig, dass die Gebinde, wenn nicht in Gebrauch, feuchtigkeitsdicht verschlossen werden.

Unmittelbar nach zusammenfügen müssen die Füge Teile so lange verpresst bleiben, bis die Klebung durch den Klebstoff selbst gehalten wird. Die hierzu erforderliche Zeitspanne ist weitgehend vom Rückstellvermögen des zu verklebenden Materials abhängig. Wird die Klebestelle im Stadium des Abbindens auch nur um einige Zehntelmillimeter auseinander gezogen, so trifft eine Stegbildung ein, die zu einer verminderten Beanspruchbarkeit der Klebung führt.

**Reinigung:**

Stark verkockte sowie nicht mehr thermoplastische

Schmelzklebstoffreste müssen mechanisch gelöst und entfernt werden.

Als lösemittelfreies Reinigungsmittel für die heiße Schmelzklebstoffauftragsanlage empfehlen wir unseren Hotmelt Reiniger HM MEC.

**Kennzeichnung:**

Bitte beachten Sie das **Sicherheitsdatenblatt** zu detaillierten Hinweisen Bezüglich:

**Gefahrstoffkennzeichnung**

**Transportvorschriften**

**Sicherheitsbestimmungen**

**Lagerung:**

Das Produkt hat eine Mindesthaltbarkeit von 24 Monaten, wenn es in original verschlossenen Gebinden in einer kühlen trockenen Umgebung gelagert wird.