

## PRODUKT – INFORMATION

### Exakt Polyamid 162-FO

#### PRODUKTBE SCHREIBUNG:

Exakt Polyamid 162-FO 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         |

#### Anwendung:

Exakt Polyamid 162-FO wird für Molding-, Filter- und andere allgemeine Montageanwendungen eingesetzt. Dieses Produkt besitzt gute Hafteigenschaften zu einer Vielzahl von Substraten wie Gewebe, Leder, Metall, Holz, ABS und PVC.

#### TECHNISCHE DATEN:

|                                       |                            |
|---------------------------------------|----------------------------|
| Dichte, g/cm <sup>3</sup> :           | 0,98                       |
| ISO 1183-1, 20°C                      |                            |
| Erweichungspunkt, °C:                 | 150 bis 160                |
| ASTM E 28 (in Glycerin)               |                            |
| Schmelzviskosität, mPas:              | bei 190°C: 6500            |
|                                       | bei 200°C: 4800            |
|                                       | bei 210°C: 2.800 bis 4.000 |
|                                       | bei 220°C: 2700            |
| ASTM D 3236 (RVT, Spindel 27)         |                            |
| Wärmestandfestigkeit, °C:             | 130                        |
| Streckenspannung, N/mm <sup>2</sup> : | 3,3                        |
| ISO 527, Prüfkörper Nr. 5             |                            |
| Prüfgeschwindigkeit: 50mm/min         |                            |
| Reißfestigkeit, N/mm <sup>2</sup> :   | 3,6                        |
| ISO 527, Prüfkörper Nr. 5             |                            |
| Prüfgeschwindigkeit: 50mm/min         |                            |
| Dehnung, %:                           | 600                        |
| ISO 527, Prüfkörper Nr. 5             |                            |
| Prüfgeschwindigkeit: 50mm/min         |                            |
| Shore A Härte:                        | 82                         |
| ISO 868/15s                           |                            |
| Kälteflexibilität, °C:                | -40                        |
| ASTM D 31111                          |                            |
| Entflammbarkeit                       | V-0                        |
| UL 94                                 |                            |

#### 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 bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

- Vorbereitung:** Die Oberflächen der Substrate müssen 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-FO 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.