



ASKOBOND HM PO MC 562

Spezienschmelzklebstoff zum Verkleben von Kernen.

Produkteigenschaften

Polyolefin

Anwendung

ASKOBOND HM PO MC 562 ist ein Spezienschmelzklebstoff zum Verkleben von Kernen in Gießereien. Der Kleber zeichnet sich durch eine gute Haftung, gutes Fließvermögen, eine niedrige Schmelzviskosität sowie hervorragende Oxidations- und Farbstabilität in der Kleberschmelze aus. Geeignet zum Verkleben von Cold-Box-Kernen, Resol/CO₂-Kernen, heißgehärteten Maskenformen etc. und zum Verkleben von Schamottesteinen.

Für die Verarbeitung von Schmelzklebern können wir gleichzeitig Verarbeitungsgeräte empfehlen, die auf den jeweiligen Verwendungszweck und den Umfang der Verklebung abgestimmt sind. Die Verarbeitungstemperatur sollte bei 160-180° C liegen.

Die Mindesttemperatur der Werkstoffe und der Umgebung sollte 18°C nicht unterschreiten.

Die Verarbeitungszeit beträgt je nach Temperatur der Umgebung und des Substrats 30 – 60 Sekunden.

Analytische Werte

- Viskosität bei 160°C [mPas]: 2.750-3.250 (Brookfield RVTD / Spindel 27 / 50 RPM)
- Dichte [g/cm³]: ca. 0,98
- Schmelzpunkt [°C]: 94-104 (Ring & Kugelmethode)
- Aussehen: gelbliche Mini Blocks

Lagerung & Handling

- Lieferform: Blöcke (ca. 10 x 4 x 3 cm) im Karton zu 12 kg
- 12 Monate bei trockener Lagerung zwischen 10 und 30°C

Umgang mit ASKOBOND HM PO MC 562

- Siehe Absatz Nr. 7 "Handhabung und Lagerung" im Sicherheitsdatenblatt.
- Kennzeichnung: siehe Sicherheitsdatenblatt.
- Für Produktberatung und Auskünfte wird nur im Rahmen der nebenvertraglichen Aufklärungspflichten gehaftet, sofern nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wird.