

## Technische Information

---

Produktname Macromelt Q 5375-22



Produktbeschreibung:

Relativ farbloser thermoplastischer Schmelzklebstoff mit guter Kälteflexibilität und vielseitigem Haftungsspektrum.

Wichtiger Hinweis: Es handelt sich um ein Versuchsprodukt, bei dem sich die Technischen Daten ändern können.

Basis: Polyolefine

Anwendung: Allgemeine Montageanwendungen, speziell für die Verklebung von Polypropylen und ähnlichen Polyolefinen. Außerdem geeignet zur Verklebung von Metallen, insbesondere Kupfer und Aluminium.

Auftragssystem: Schmelzklebstoff-Auftragsgeräte mit Zahnradpumpe.

Produkteigenschaften:

Farbe: weiß - hell beige

Erweichungspunkt: 141 ± 6 °C      ASTM E 28  
(in Glycerin)

Schmelzviskosität: 160 °C 9000 ± 2500 mPa.s      ASTM D 3236  
180 °C 4000 ± 1000 mPa.s      (RVT, Spindel 27)  
200 °C 2000 ± 700 mPa.s

Wärmestandfestigkeit: 90 ± 5 °C      Henkel-Methode:  
MH 11

Kälteflexibilität: ≤ -30 °C      In Anlehnung an  
ASTM D 3111

Wasseraufnahme: ≤ 0,2 %      DIN 53495  
(Verfahren 3)

Winkelschälwiderstand (22 °C):      DIN 53282 u.  
PP/PP 25 N/cm (unvorbehandelt)      DIN 53539 Verf. C  
PE-X/PE-X 17 N/cm (unvorbehandelt)      Probenbreite: 25mm  
PVC/PVC 25 N/cm      Prüfungsgeschwindigkeit: 50 mm/min  
PET/PET 22 N/cm  
Cu/Cu 23 N/cm  
Al/Al 19 N/cm

(Diese Schälwiderstände sind als typische Werte für die jeweiligen Substrate nur beispielhaft. Wegen der schwankenden Substrat-qualitäten sind immer eigene Festigkeitsuntersuchungen erforderlich.)

Verarbeitungstemperatur: 160 - 200 °C

Verarbeitungshinweise: 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.

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

Die zu verklebenden Substratoberflächen sollten schmutz- und fettfrei sein. Trenn- oder Gleitmittel aus einem Formgebungsvorgang sind mit geeigneten Lösemitteln zu entfernen. Überhitzung über die angegebene Verarbeitungstemperatur hinaus ist zu vermeiden, da sie über längere Zeit oder bei Wiederholung zu Qualitätsminderung und in Extremfällen zu Verkokungen des Schmelzklebers führen kann. Ohne Entnahme sollte die Schmelze nicht über mehrere Stunden bei den Verarbeitungstemperaturen im Auftragsgerät belassen werden. Bei Arbeitsunterbrechungen sollte die Temperatur des Schmelzklebstoffs im gesamten Auftragsgerät auf ca. 80 °C abgesenkt werden, jedoch nicht länger als 72 Stunden.

Gerätereinigung: Stark verkockte sowie nicht mehr thermoplastische Schmelzklebstoffreste müssen mechanisch gelöst und entfernt werden. Als lösemittelfreies Reinigungsmittel für die heiße Schmelzklebstoffauftragsanlage empfehlen wir V 1960 (siehe separate Technische Information). Zusätzlich empfehlen wir unseren neuen Kaltreiniger MELT-O-CLEAN®.

Sicherheitshinweise: Macromelt Q 5375-22 in fester Form birgt keine gesundheitlichen Gefahren. Ein Kontakt der heißen Schmelze mit der Haut muß wegen Verbrennungsgefahren auf jeden Fall vermieden werden. Entsprechende Vorsorgemaßnahmen sind zu treffen (s. Sicherheitsdatenblatt). Ist heißer Schmelzklebstoff auf die Haut gelangt, muss die benetzte Stelle schnell unter kaltem Wasser abgekühlt werden. Die erstarrte Schmelze nicht entfernen! Es sollte ein Arzt aufgesucht werden!

Kennzeichnung: Die Produkte sind nach den uns vorliegenden Daten keine gefährlichen Stoffe und im Sinne der EU-Richtlinien nicht kennzeichnungspflichtig.

Entsorgung: EAK Code: 080410, Klebstoffe und Dichtmassenabfälle die keine organischen Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

Lieferform: Granulat, 15 Kg, Versandschachtel mit PE-Einlage.

Lagerung: Bis max. +35 °C, mind. 24 Monate in original verschlossenen Gebinden.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

**Mit Erscheinen dieser Technischen Information verlieren alle früheren Ausgaben ihre Gültigkeit.**

Henkel KGaA  
Standort Heidelberg  
D-69112 Heidelberg  
Tel.: +49-6221 704-0 . Fax: +49-6221-705-242  
Email: industrial-adhesives@henkel.com . www.industrial-adhesives.com