

Prüfbericht an Verkauf

Technischer Fragebogen WD/1119/03 vom 03.04.03

Kunde:

Kontaktperson:

Aufgabenstellung: Mit CPL beschichtete Dünnspeanplatten auf ihre Wärmestandfestigkeit prüfen. Die Klebungen wurden mit FD 120/3 durchgeführt.

Materialien, Muster: 2 Dünnspeanplatten, beschichtet mit CPL mittels FD 120/3

Art der Abprüfung: siehe Aufgabenstellung

Prüfergebnis: siehe Prüfprotokoll

Bopfingen, den

26.06.03

PE/AWT-go-gr

Bearbeiter:

Werner Gottstein

weitergeleitet an:

Verkauf

Prüfkörper an:

Die ermittelten Prüfwerte beziehen sich auf die uns zur Verfügung gestellten Muster bzw auf die bei uns hergestellten Musterklebungen. Bei der Vielfalt der Werkstoffe mit unterschiedlichen Toleranzen sowie den wechselnden Verarbeitungsbedingungen kann aus den Angaben eine Verbindlichkeit bzw. Zusicherung irgendwelcher Eigenschaften nicht abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Falle eigene Versuche und Abprüfungen durchzuführen.

Prüfbericht an Verkauf

Seite 2 - Technischer Fragebogen WD/1119/03

Prüfprotokoll

Die beim Kunden hergestellten Dünnschanplatten, beschichtet mit CPL, wurden bei uns im DTC (Dorus Technical Centre) wie folgt geprüft:

Die Dünnschanplatten wurden auf Spanplatten mittels FU 406/1 aufgeleimt.

Die Presszeiten betragen:

12 min bei 80 °C
10 min bei 90 °C
8 min bei 100 °C
6 min bei 110 °C
4 min bei 120 °C

Es sollte die Festigkeit der Verleimung CPL/Dünnschanplatten mittels FD 120/3 festgestellt werden.

Die Festigkeit der Verleimung CPL auf Dünnschanplatte wurde direkt nach dem Pressen beurteilt.

Ergebnis:

siehe anhängende Tabelle

FAZIT:

Mit FD 120/3 werden hervorragende Ergebnisse erzielt.

Eine Weiterverarbeitung der Dünnschanplatten für die Türenherstellung ist gegeben.

Werner Gottstein
PE/AWT

Prüfbericht an Verkauf

Thema:

Verleimung von Dünnschanplatten (beschichtet mit CPL mittels FD 120/3) auf Spanplatten .

Parameter :

Presszeit:	4 min ;6 min ;8 min ;10 min ;12 min
Preßdruck:	0,7 N / mm ²
Preßtemperatur:	80 °C ; 90°C ; 100°C ; 110°C ; 120°C
Leimauftrag:	100my FU 406/1

Auswertung : sofort nach Pressvorgang

FD 120/3

12 min ; 80 °C	Gute Haftung	100% Spanausriss
10 min ; 90°C	Gute Haftung	100% Spanausriss
8 min ; 100°C	Gute Haftung	90% Spanausriss
6 min ; 110°C	Gute Haftung	90% Spanausriss
4 min ; 120°C	Gute Haftung	90% Spanausriss

Beurteilung:

FD 120/3 bleibt auch bei ansteigenden Temperaturen im Kraftaufwand und Spanausriss konstant.