



ASKOBOND HM PO MC 500

Thermoplastischer Schmelzklebstoff zum Verkleben von Sandkernen und -formen.

Produkteigenschaften

Polyolefin

Anwendung

ASKOBOND HM PO MC 500 ist ein Spezialschmelzklebstoff zum Verkleben von Kernen und Formen in Gießereien. Der Kleber zeichnet sich durch eine lange Verarbeitungszeit und gute Haftung, eine hohe Wärmestandfestigkeit sowie hervorragende Oxidations- und Farbstabilität in der Kleberschmelze aus.

Er ist 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 in Form von automatische Anlagen und Handpistolen 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 15 – 25 Sekunden.

Analytische Werte

- Viskosität bei 160°C [mPas]: 930-1.230 (Brookfield / Spindel 27 / 100 RPM)
- Dichte [g/cm³]: ca. 0,96
- Schmelzpunkt [°C]: 106-116 (Ring & Kugelmethode)
- Aussehen: weiße Pastillen

Lagerung & Handling

- Produktlagerfähigkeit: 12 Monate bei trockener Lagerung zwischen 10 und 30°C
- Lieferform: 20kg Pastillen im PE-Sack

Umgang mit ASKOBOND HM PO MC 500

- Siehe Absatz Nr. 7 "Handhabung und Lagerung" im Sicherheitsdatenblatt.
- Kennzeichnung: siehe Sicherheitsdatenblatt.