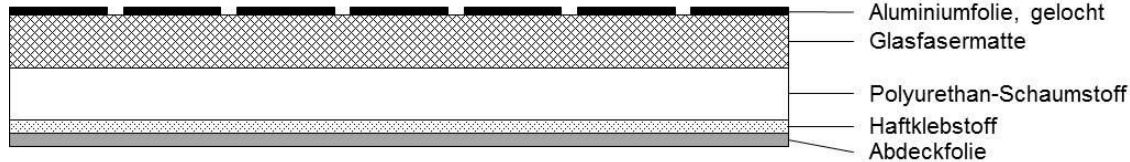


Technisches Datenblatt

M 1765



M 1765 ist eine Glasfasermatte, einseitig mit einer gelochten Aluminiumfolie (Dicke ca. 0,09 mm, Lochdurchmesser ca. 1,5 mm, Lochanteil ca. 7%) belegt, kaschiert auf einen Polyurethan-Schaumstoff (Polyether). Selbstklebende Ausrüstung mit einem hochwertigen Klebstoffsystem auf Acrylatbasis.

Allgemeine technische Daten			
Typ (M 1765/...)		3-15	3-20
Gesamtdicke	[mm]	ca. 18,0	ca. 23,0
Dicke Glasfasermatte	[mm]	ca. 3,0	ca. 3,0
Flächengewicht	[kg/m ²]	ca. 1,8 ± 0,3	ca. 1,9 ± 0,3
Wärmebeständigkeit 24h	[°C]	100	
Strahlungswärme auf Aluminium	[°C]	< 250	
Kältebeständigkeit bis	[°C]	- 40 (aufgeklebt)	
Schälwiderstand	[N/mm]	> 0,5 (Glasfasermatte) > 0,3 (Schaumstoff)	
Wärmeleitfähigkeit	[W/mK]	0,035 (Glasfasermatte) 0,038 (Schaumstoff)	
Brennbarkeit FMVSS 302	[mm/min]	Brennrate < 100	

Allgemeine technische Daten			
Typ (M 1765/...)		3-30	3-50
Gesamtdicke	[mm]	ca. 33,0	ca. 53,0
Dicke Glasfasermatte	[mm]	ca. 3,0	ca. 3,0
Flächengewicht	[kg/m ²]	ca. 2,2 ± 0,3	ca. 2,9 ± 0,4
Wärmebeständigkeit 24h	[°C]	100	
Strahlungswärme auf Aluminium	[°C]	< 250	
Kältebeständigkeit bis	[°C]	- 40 (aufgeklebt)	
Schälwiderstand	[N/mm]	> 0,5 (Glasfasermatte) > 0,3 (Schaumstoff)	
Wärmeleitfähigkeit	[W/mK]	0,035 (Glasfasermatte) 0,038 (Schaumstoff)	
Brennbarkeit FMVSS 302	[mm/min]	Brennrate < 100	

Technisches Datenblatt

M 1765

Allgemeine technische Daten				
Typ (M 1765/...)		7-15	7-30	7-35
Gesamtdicke	[mm]	ca. 22,0	ca. 37,0	ca. 42,0
Dicke Glasfasermatte	[mm]	ca. 7,0		
Flächengewicht	[kg/m ²]	ca. 2,6 ± 0,3	ca. 3,0 ± 0,35	ca. 3,2 ± 0,4
Wärmebeständigkeit 24h	[°C]	100		
Strahlungswärme auf Aluminium	[°C]	< 250		
Kältebeständigkeit bis	[°C]	- 40 (aufgeklebt)		
Schälwiderstand	[N/mm]	> 0,5 (Glasfasermatte) > 0,3 (Schaumstoff)		
Wärmeleitfähigkeit	[W/mK]	0,035 (Glasfasermatte) 0,038 (Schaumstoff)		
Brennbarkeit FMVSS 302 DIN 75200	[mm/min]	Brennrate < 100		

Anwendung: Luftschalldämpfung (Schallabsorption) und Wärmeisolation

Einsatzbereiche: Maschinenbau, Anlagenbau, Schallschutzkabinen, Heizungsbau usw.

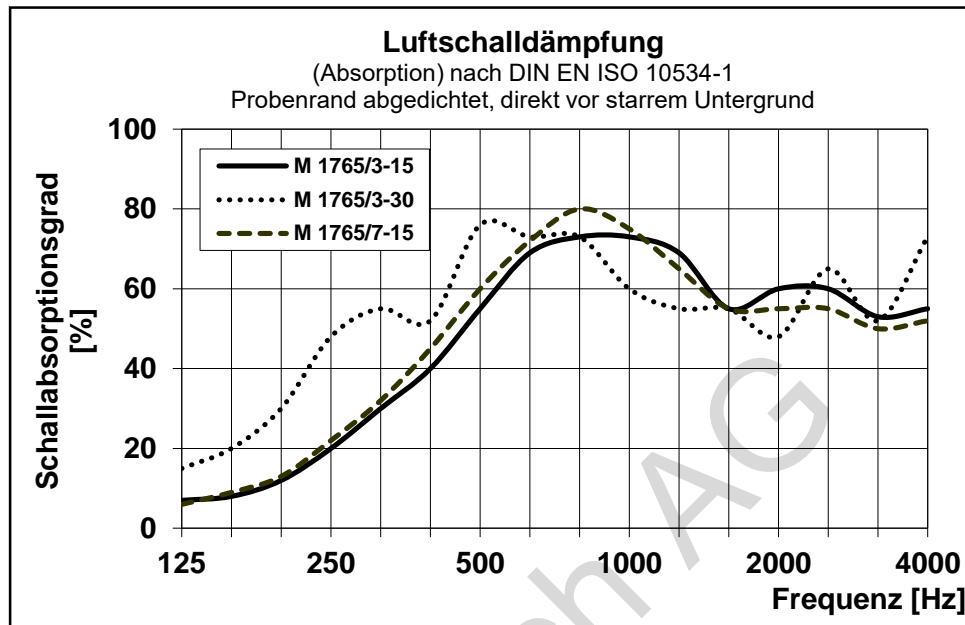
Verarbeitung: Untergrund säubern von Staub, Fett, Öl und Wasser. Satte, vollflächige Verklebung sicherstellen. Die Haftfestigkeit bei Kaltverklebung ist entscheidend von der Anpresskraft abhängig. Die Teile sind deshalb sorgfältig vollflächig fest anzudrücken, geeignet hierzu z.B. ist eine Andruckwalze.
 Verarbeitungstemperatur: 18 - 25 °C

Lagerung: Trocken bei einer Temperatur von 18 - 25 °C
 Lagerzeit: max. 6 Monate

Lieferform: Die Platten sind als Standardformat lieferbar in den Maßen ca. 1000 x 1600 mm unbesäumt, andere Abmessungen und Zuschnitte auf Anfrage.

Technisches Datenblatt

M 1765



Die technischen Daten (Mittelwerte) sowie Materialangaben basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Anwendung unserer Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen im Vorfeld des eigentlichen Einsatzes. Wegen der Besonderheiten jedes Einzelfalles können wir keine Haftung für unsere Hinweise übernehmen. Auf Wunsch stehen wir mit Auskünften gerne zur Verfügung.