

Klebeversuch M80x40 Magnete in Gehäuse kleben am 13.03.19 mit 3M – Klebeband 435210

Querverweis: Für M80x80 Gehäuse hat das Klebeband wegen eines anderen Zuschnitts die Identnummer 435209

Teilnehmer: Herren Kielhorn, Lakemann, Bruns, Rassmann

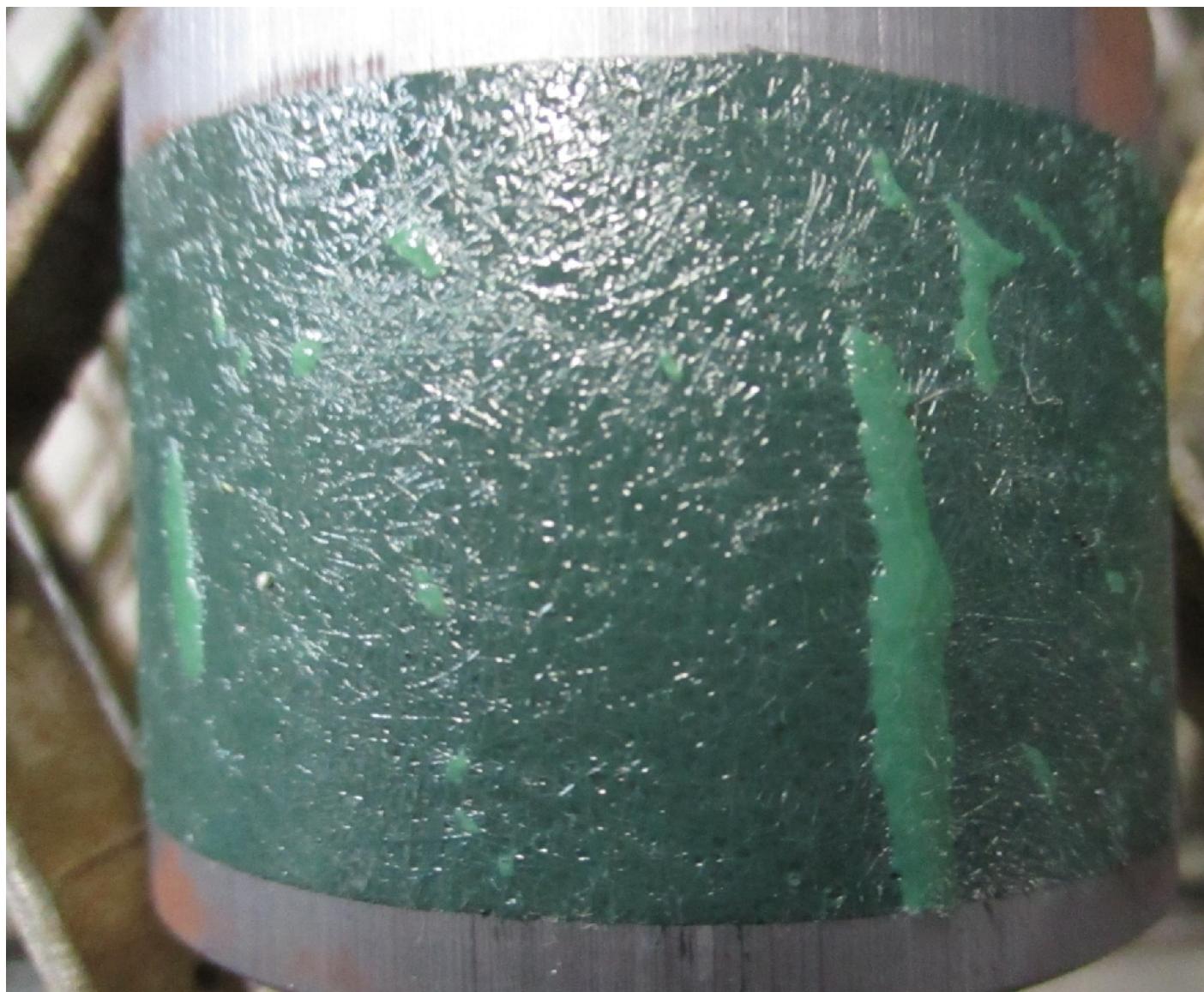
Ablage: KV39682 - Klebeversuch_3MKlebeband_130319.docx

Notizen:

- Zuschritte verkleinern: Die Klebebänder werden auf dem Magneten aufgebracht. Dann stehen sie über, es ist dann schwieriger die Schutzfolie zu entfernen
- Nach dem Andrücken haftet das Klebeband auf dem Magneten. Da wo das so ist kann die weiße Schutzfolie relativ gut entfernt werden. Für eine Serienproduktion müssten wir uns dennoch etwas hierzu überlegen
- Zwar haften die Magnete nach unserem ersten Eindruck nach dem ersten manuellen Andrücken ganz gut, später hat sich dennoch gezeigt dass sie dort bis sie aus dem Ofen kommen fixiert werden müssen. Einer ist schon verrutscht bevor die Teile im Ofen waren, im Ofen sind dann andere verrutscht.
- Die Teile waren bei 100°C im Ofen, und zwar 2x30 Minuten und 2x1 Stunde Hinweis: Laut Spezifikation 434613 darf die KTL-Beschichtung nicht über 100°C erwärmt werden, daher hier erst mal 100°C. Erfahrungsgemäß kann man die Gehäuse deutlich höher erwärmen, hier sind Versuche erforderlich, dann können wir die Temperatur erhöhen (die Klebung wird dann fester).
- Der Ausdrückversuch ergab ein Versagen der Klebung bei 1500...1700N. Dieses ist laut Forderung in der Klebespezifikation in KV39682 („min. 2000N pro Schale) und verglich mit den bisherigen Klebungen (UHU Endfest und Versuche mit Loctite AA3342, beide >5000N pro Schale) nicht ausreichend.

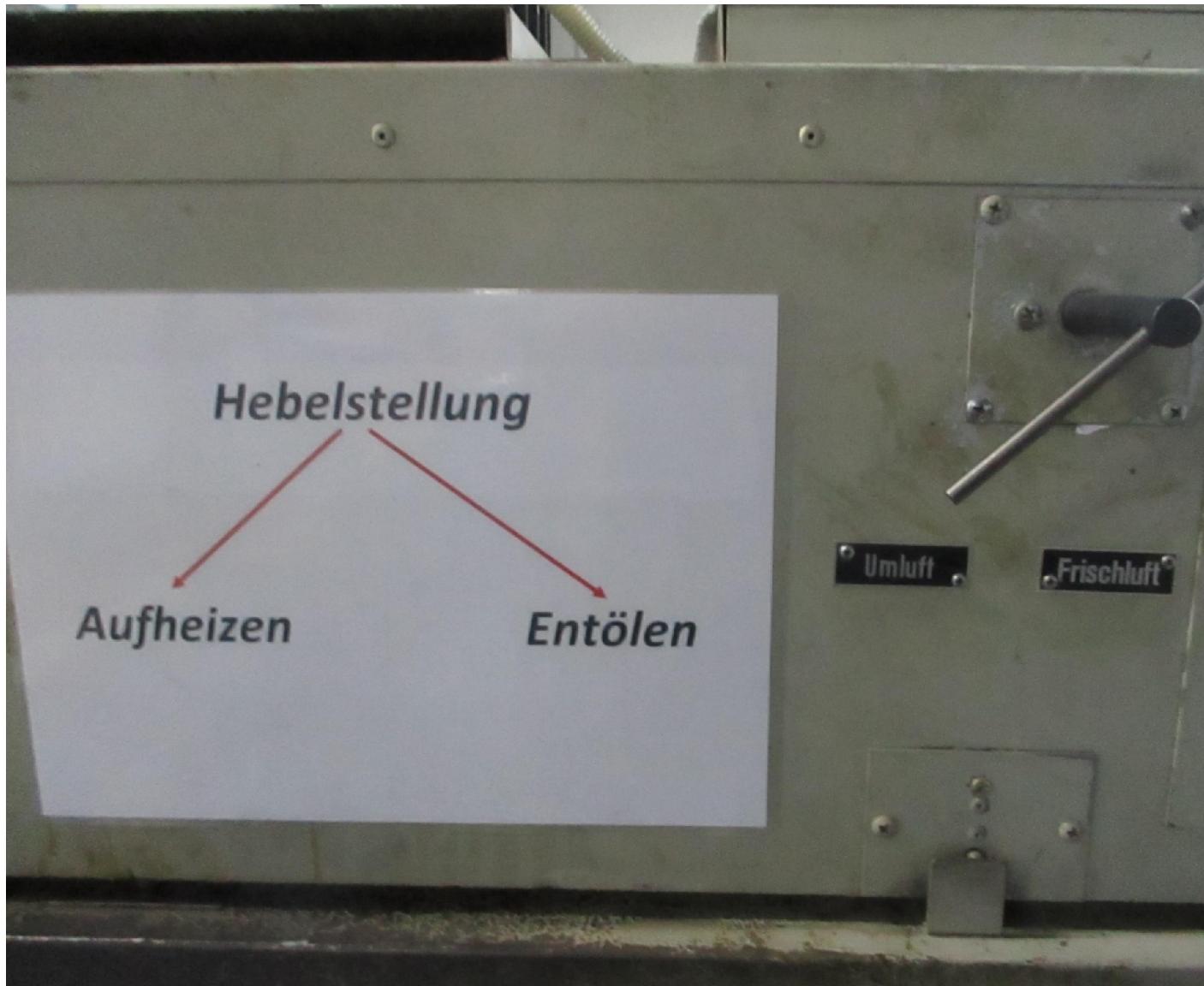
Weiteres Vorgehen: Wiederholen des Versuches falls möglich mit höherer Temperatur im Ofen und mit definierter Magnetposition für den Ausdrückversuch

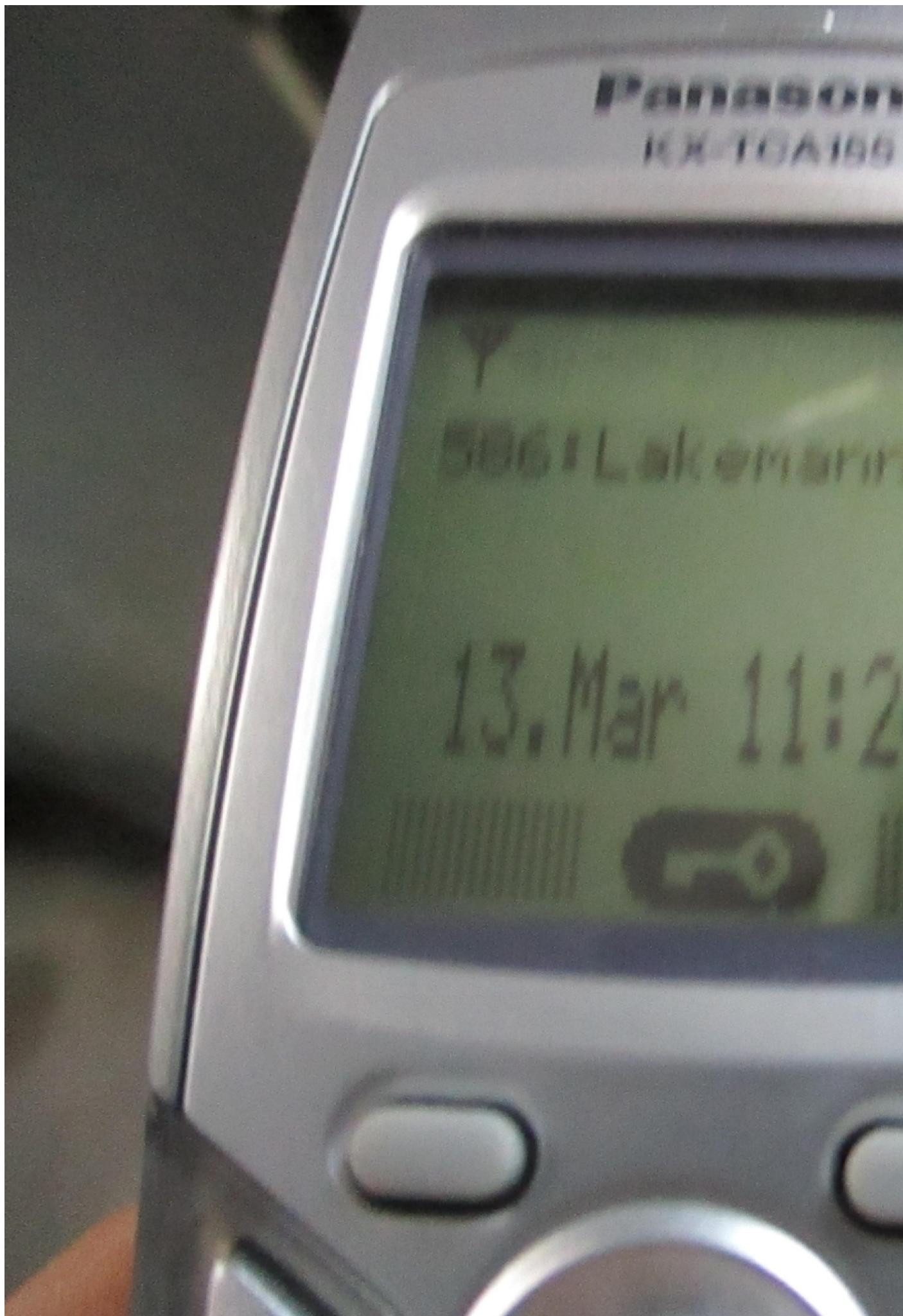








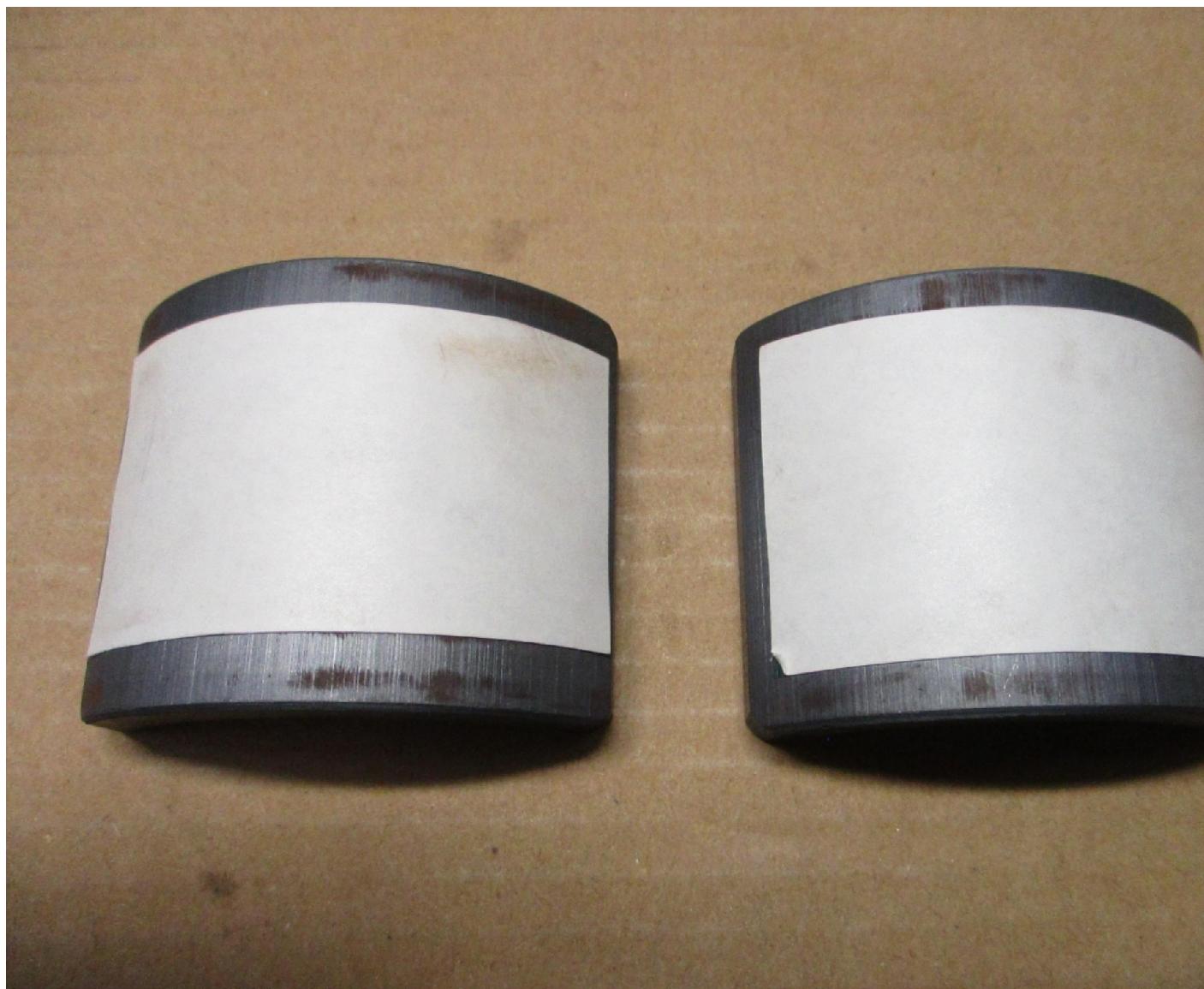










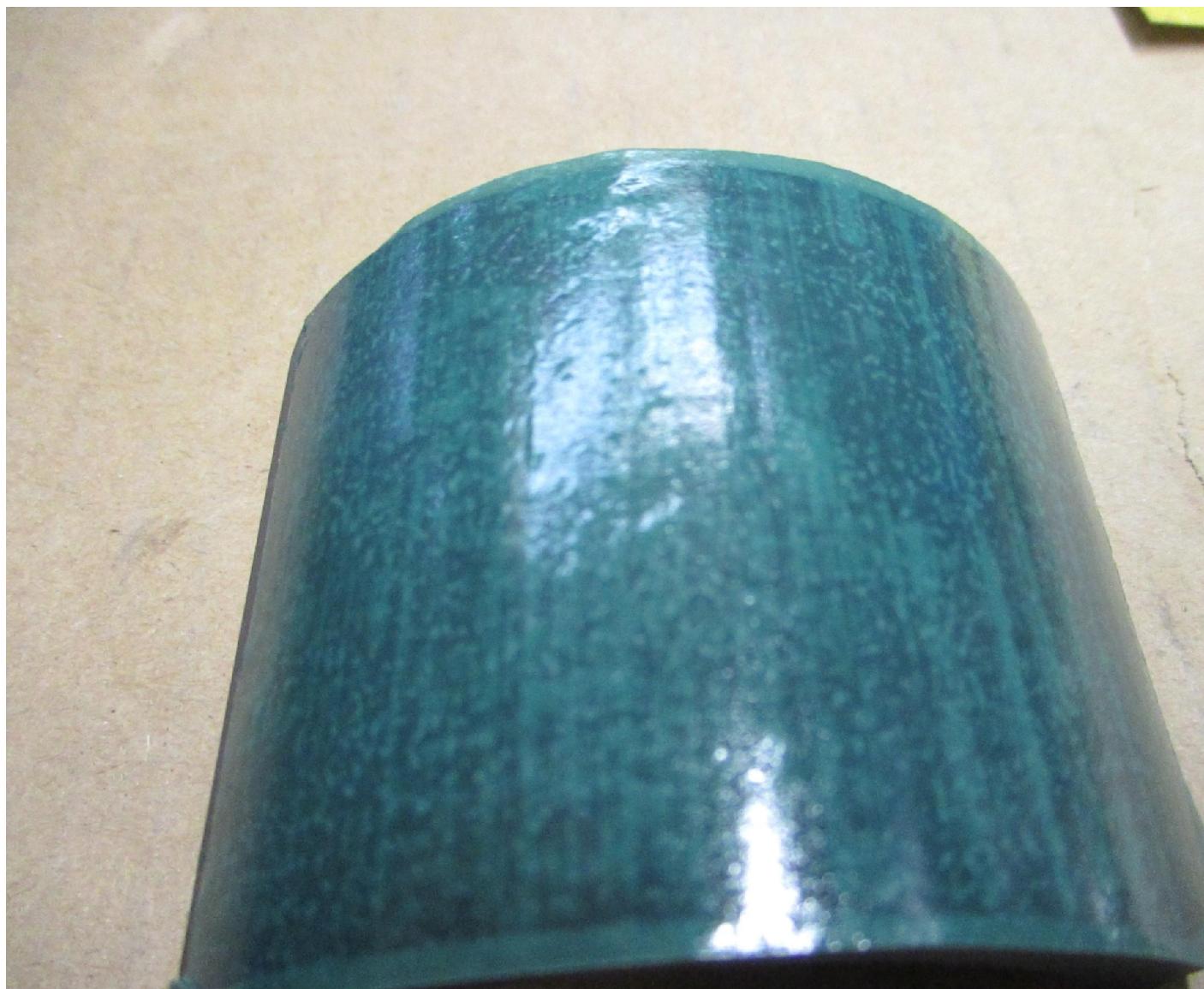




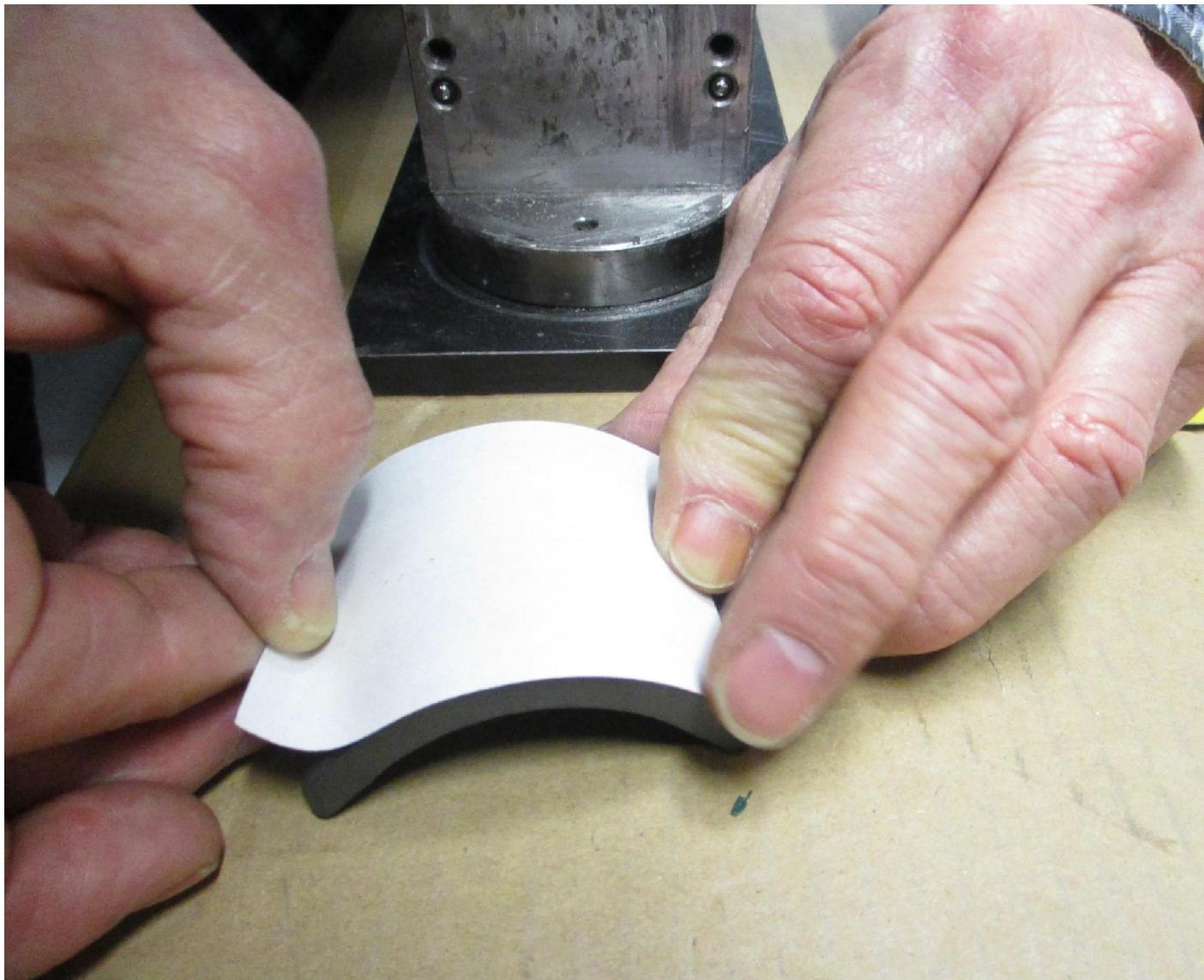


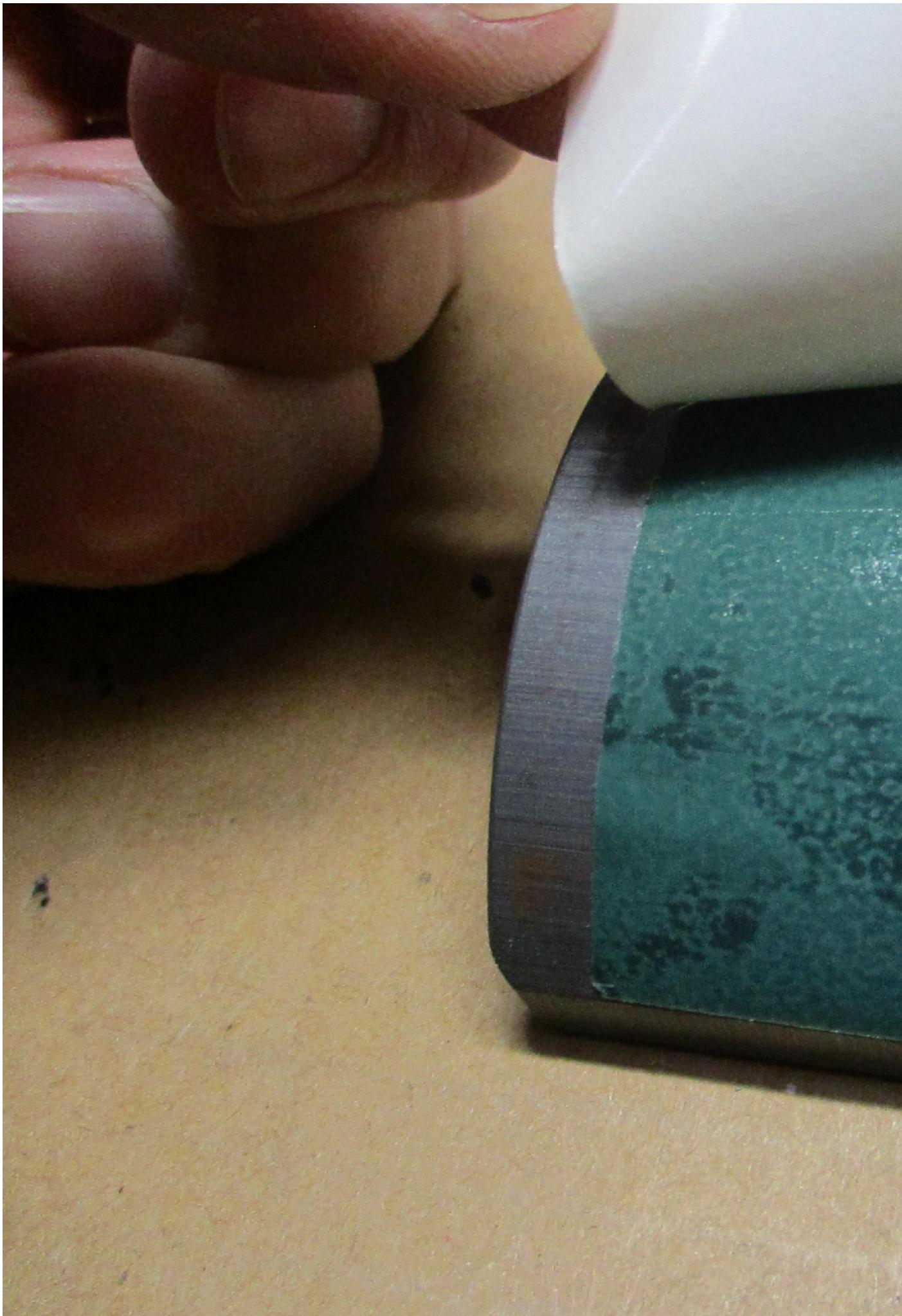






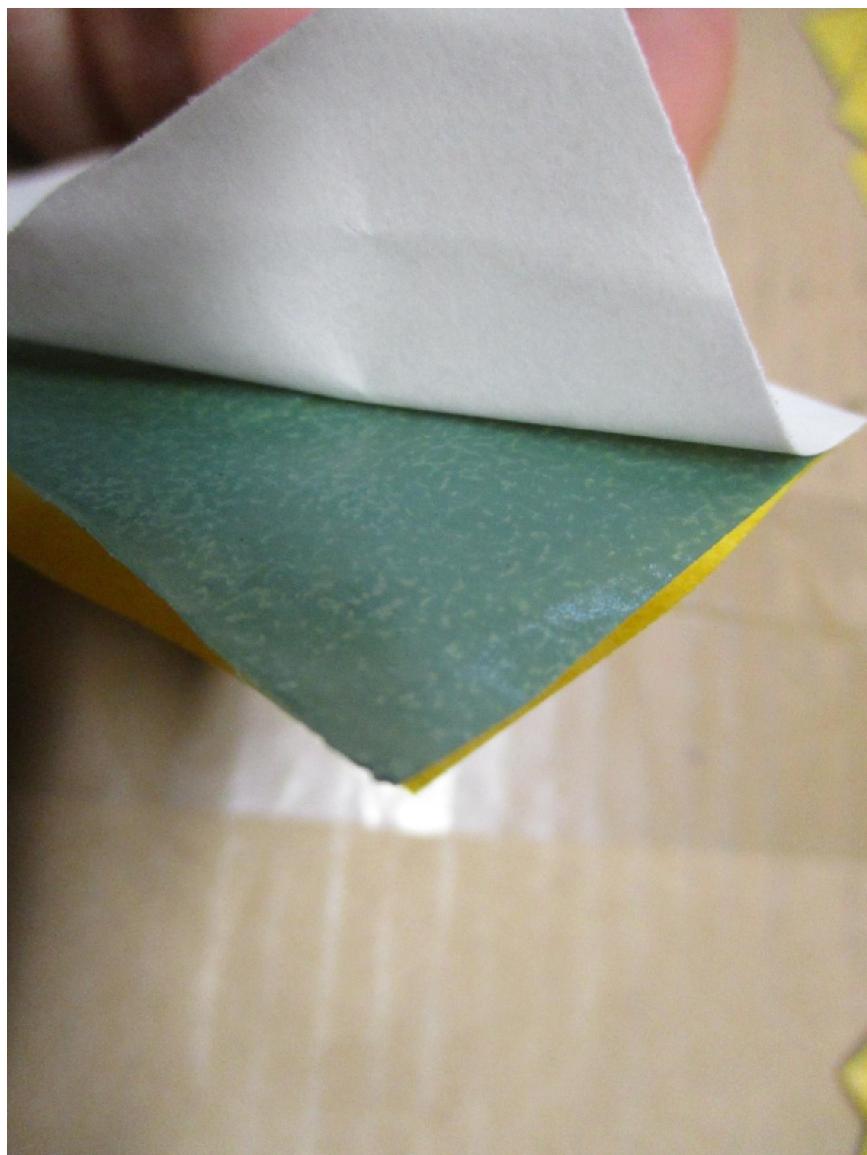


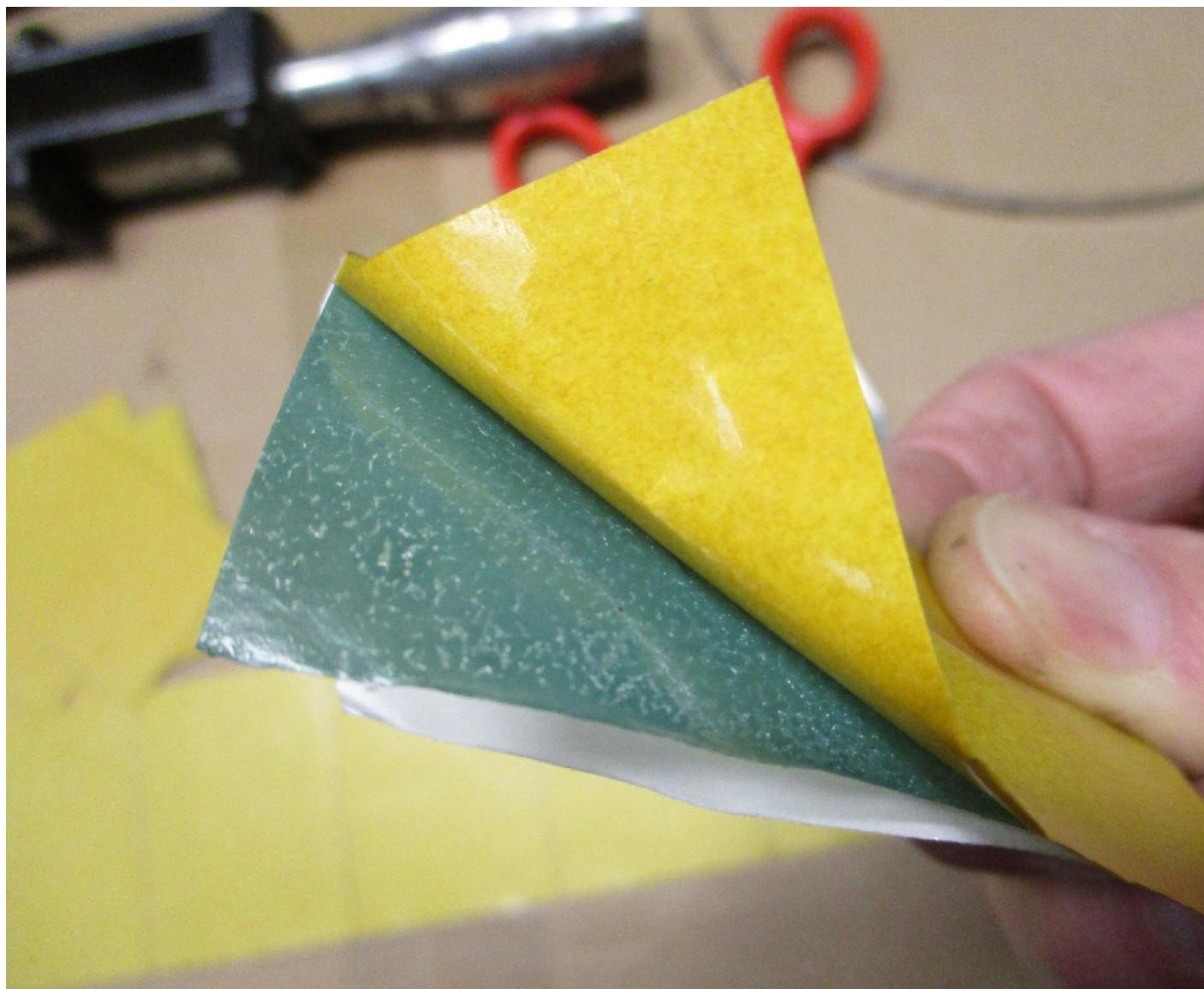


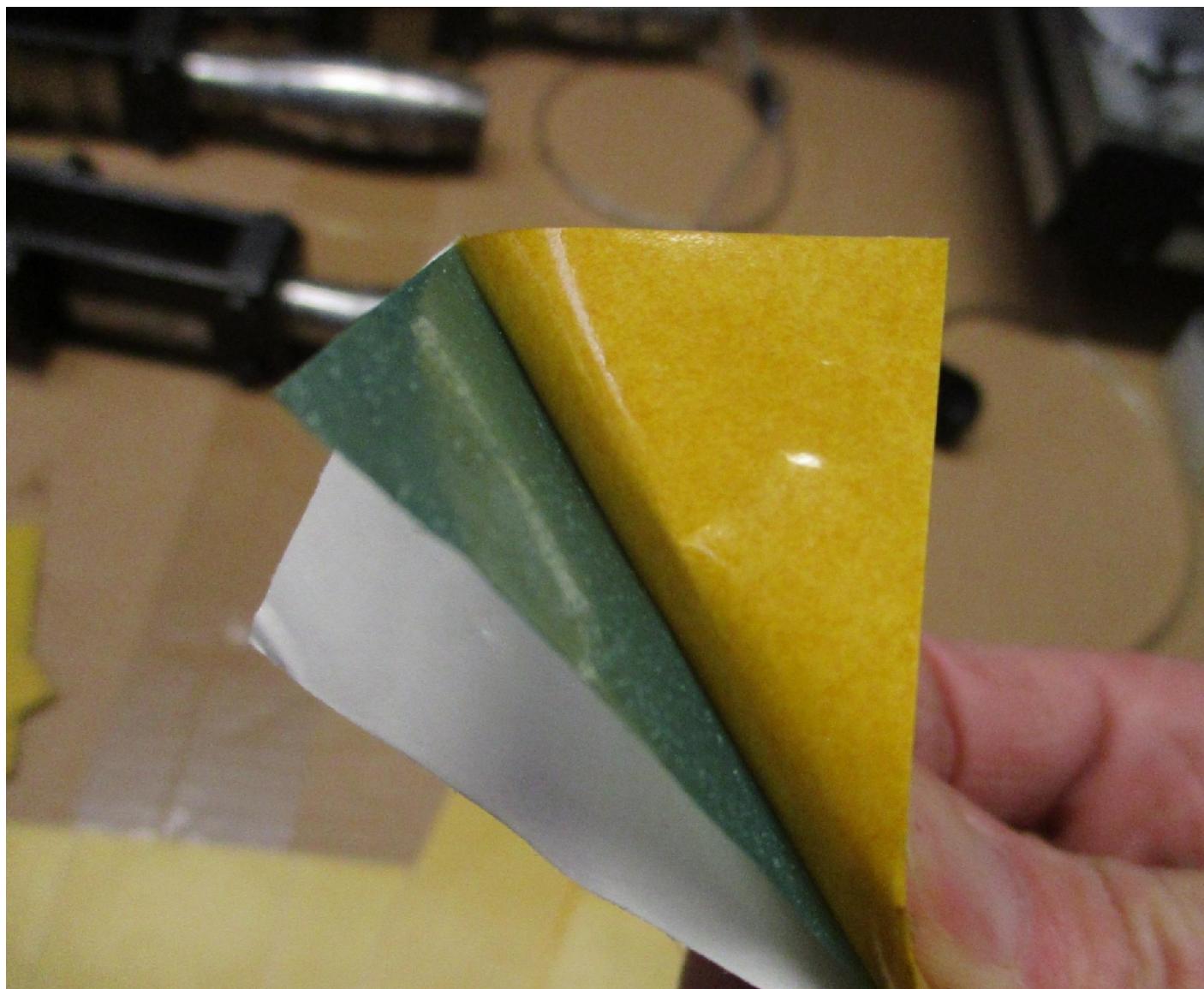












1 of 5

