

D A T E N B L A T T

Verbundfolie Polypropylen / Polypropylen / Polypropylen

- 1. Herstellverfahren:** Die Verbundfolie wird nach dem Trockenkaschierverfahren mit einem 2 K-PU-Kleber aus PP-Folie hergestellt.
- 2. Verbundaufbau:** 50µm PP / Kleber / 50µm PP / Kleber / 50µm PP
40µm PP / Kleber / 40µm PP / Kleber / 40µm PP
- 3. Abmessungen:** Länge: nach Vereinbarung
Breite: nach Vereinbarung
- 4. Produkteigenschaften und Qualitätsparameter:** Die nachstehenden Eigenschaftswerte gelten als arithmetisches Mittel jeder Stichprobe. Hierbei dürfen die Einzelwerte bis zu 10 % unter dem angegebenen zulässigen Minimal- bzw. über dem angegebenen Maximalwert liegen.

Merkmal	Messwert	Einheit	Prüfmethode
Zugfestigkeit, längs	≥ 100	N/mm ²	DIN EN ISO 527-1/3
Reißdehnung, längs	≥ 130	%	DIN EN ISO 527-1/3
Verbundhaftung	≥ 1,0	N/15mm	DIN 53357
Hot-Tack*	200	g	SIKA-Norm 03
Wasserdampf- durchlässigkeit (23°C, 85% rel. Feuchtediff.)	< 0,6	g/m ² xd	DIN 53 122

* Verbund wird bei 130°C, 2s mit einer Kraft von 50N verschweißt. Die Schweißnaht darf bei Belastung mit einem Gewicht von 200g nicht reißen.

Der Verbund ist physiologisch unbedenklich entsprechend den Angaben aus den Datenblätter der Rohstofflieferanten.

*Sofern nicht ausdrücklich schriftlich etwas Anderweitiges vereinbart wird, kann keinerlei Garantie für die Eignung des Materials für einen bestimmten Anwendungszweck und keine Verpflichtung oder Haftung für darin enthaltene Anwendungshinweise übernommen werden.
Es ist Sache des Käufers, ausreichend zu prüfen, ob das Material sich für seine Zwecke eignet, und das volle Risiko für die Verwendung des Materials zu übernehmen.*