

ANWENDUNGSFRAGEBOGEN VIP

1.0

Adress-Daten

Name

Position

Abteilung

Firma

Strasse

PLZ

Land

Stadt

Tel.

Fax

e-mail

Branche

ANWENDUNGSFRAGEBOGEN VIP

2.0

Prozess-Beschreibung

Ihre Angaben werden vertraulich behandelt:

WERKSTOFFE

(genaue Bezeichnungen: ABS, GFK, Hart-PVC, etc.)

Werkstoff 1

Werkstoff 2

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT DER WERKSTOFFE

(Angaben zur Rautiefe in μ , vorhandene Rückstände, beschichtet, etc.)

Werkstoff 1

Werkstoff 2

GRÖSSE

(Wie gross sind die Klebeflächen)

BEDARF

Einmalig
 regelmäßig
 pro Applikation
 Bauteile pro Monat/Jahr

WELCHE BESTELLMENGE WERDEN SIE BENÖTIGEN

kg/Lieferung

Häufigkeit

Gebindeart/Grösse

MUSTER Besteht die Möglichkeit Muster der Werkstoffe an VIP zu senden

Ja Nein

ANFORDERUNGEN AN DIE VERKLEBUNG

(Thermische Belastung des verklebten Bauteils)

Temperatureinsatz in $^{\circ}\text{C}$

von

bis

Spitzentemperatur in $^{\circ}\text{C}$

Dauer (min/sek.)

Feuchte in %

CHEMIKALIENBELASTUNG DES VERKLEBTEN BAUTEILS

Beständigkeit gegenüber

Säuren

Laugen

Öle, Reinigungsmittel

Abwasser

Lösungsmittel

Gase

andere

Maximale Konzentration in %

pH Wert

ANWENDUNGSFRAGEBOGEN VIP

3.0

MECHANISCHE BEANSPRUCHUNG

- Druck Zug Schlag/Stoß
 Schälung Vibration

Geforderte Festigkeit in MPa

BELASTUNG DURCH NACHFOLGEBEARBEITUNG/BEHANDLUNG

- fräsen schleifen schweißen
 löten bohren Einbrennlackierung
 Pulverbeschichtung

Dauer in Min.

Temperatur °C

UMWELTBELASTUNGEN

- Wasser/Salzwasser UV Strahlung Bewitterung

ANFORDERUNGEN AN DEN KLEBSTOFF

WELCHE VERARBEITUNGSZEITEN SIND GEWÜNSCHT

Topfzeit

Fixierzeit

Aushärtungszeit

WELCHE KONSISTENZ SOLL DER KLEBSTOFF HABEN

- standfest mittelviskos flüssig

Viskosität in mPas

Zu überbrückender Klebespalt

min in mm

max in mm

Gewünschte Farbe

ISTZUSTAND

(Bisheriges Fügeverfahren)

Produkt

Gebindeart

Preis

MIT WELCHER METHODE SOLL DER KLEBER AUFGETRAGEN WERDEN

besteht / geplant

automatisch

halbautomatisch

manuell

