

Die Europäische Union hat in den letzten Jahren einige wichtige Umweltregulierungen beschlossen (RoHS/WEE).

DREMEC hat mit der Hilfe seiner Lieferanten, in Bezug auf Materialien, Produkte, Maschinen und Ausrüstungen, Festlegungen getroffen, die eine Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen gewährleisten.

Alle Daten (DMS) wurden von den Herstellern der Rohmaterialien zur Verfügung gestellt. Sie stellen keine verbindliche Zusicherung dar.

Änderungen behalten sich die Hersteller jederzeit vor. DREMEC übernimmt keine Verantwortung. Alle Angaben (Abbildungen, Zeichnungen, Spezifikationen) in diesem Katalog sind keine verbindlichen Zusicherungen und müssen vom Anwender eigenverantwortlich über Eignung geprüft werden. Technische Änderungen sind jederzeit vorbehalten.

DMS Nr.	Material	Werkstoffnummer	RoHS konform	Mindestzugfestigkeit	Oberflächenbehandlung	Toleranzen für Längenmaße
Messing						
100	nach DIN 17660: Cu Zn 39 Pb 3	2.0401	Ja	430 N / mm ²	nach DIN 267: vernickelt (G3E)	+/- 0,1 mm
101	nach DIN 17660: Cu Zn 39 Pb 3	2.0401	Ja	430 N / mm ²	./.	+/- 0,1 mm
Stahl						
200	nach DIN 176: 11 SMn Pb 30	1.0718	Ja	500 N / mm ²	nach DIN 267: verzinkt (A3F)	+/- 0,1 mm (für SW 13 gilt DIN 2768-m)
201	nach DIN 176: 11 SMn Pb 30	1.0718	Ja	500 N / mm ²	./.	+/- 0,1 mm (für SW 13 gilt DIN 2768-m)
Aluminium						
300	nach EN AW 2011: AlCuBiPb	3.1655	Ja	310 N / mm ²	./.	+/- 0,1 mm (für SW 13 gilt DIN 2768-m)
Edelstahl / Niro						
400	nach EN 10088: X8CrNiS 18-9	1.4305	Ja	750 N / mm ²	./.	+/- 0,1 mm (für SW 13 gilt DIN 2768-m)

Die **DREMEC Material Spezifikation**, kurz DMS, dient zur Identifikation von Hersteller, Materialien und deren Eigenschaften. Alle Daten wurden von den Herstellern der Rohmaterialien zur Verfügung gestellt. Sie stellen keine verbindliche Zusicherung dar. Änderungen behalten sich die Hersteller vor.

Der Materialtest nach ‚UL‘ (Underwriter’s Laboratories Inc.®) ermöglichen eine Klassifizierung von Kunststoffen nach deren Brandverhalten. Bei einem Horizontal- und Vertikaltest wird das

Brandverhalten an Prüfstäben unter Einwirkung einer offenen Flamme getestet. Detaillierte Informationen über ‚UL‘ können jederzeit unter der Webseite ‚www.ul.com‘ abgerufen werden.

Die Bewertungsstufen nach UL sind: UL94 -HB/V2/V1/V0.

Die **Temperaturbereiche** der verschiedenen Materialien sind lediglich Richtlinien die uns von den jeweiligen Rohmaterialherstellern zur Verfügung gestellt wurden. Sie stellen keine verbindliche Zusicherung dar. Änderungen behalten sich die Hersteller vor.

DMS Nr.	Material	UL-File Nr.	UL Klassifizierung	RoHS konform	Material Temperaturbereich					
					°C			°F		
801	Nylon 6/6	E70062	V2	Ja	-20	-	85	-4	-	185
802	PC	E45587	HB	Ja	-40	-	115	-40	-	239
803	PP	E63499	HB	Ja	0	-	65	32	-	149
804	POM Acetal	E38860	HB	Ja	-50	-	90	-58	-	194
805	Trägermaterial: PU/ Kleber: Acrylat/ Trägerfolie PE	MH16770	-	Ja	0	-	85	32	-	185
806	Nylon 6/6	E70062	V0	Ja	-40	-	105	-40	-	221
807	Trägermaterial: PE/ Kleber: Acrylat/ Trägerfolie PE	-	-	Ja	-20	-	60	-4	-	140
808	PVC	E54709	V0	Ja	0	-	105	32	-	221
809	POM Acetal	E66288	HB	Ja	-40	-	100	-40	-	212
810	TPR	E80017	HB	Ja	-60	-	135	-76	-	275
811	Nylon 6	E41871	V2	Ja	-40	-	65	-40	-	149
812	PC Polycarbonat	E123529	V2	Ja	-40	-	80	-40	-	176
813	Nylon 66/6	E41871	V0	Ja	-40	-	65	-40	-	149
814	Nylon 6	E119177	V2	Ja	-40	-	152	-40	-	306
815	TPV	E80017	HB	Ja	-50	-	90	-58	-	194
816	Polystrol / HIPS	E108538	HB	Ja	-20	-	80	-4	-	176
817	Nylon 6 25% Glass Filled	E76261	HB	Ja	-20	-	140	-4	-	284
818	Polyamid 6.6 (natural)	-	V2	Ja	-30	-	100	-22	-	212
819	Acrylat-Klebeband/ PE Träger/ PE Trägerfolie	-	-	Ja	-40	-	100	-40	-	212
820	Nylon 6	E36632	HB	Ja	-40	-	120	-40	-	248
821	PP	-	HB	Ja	0	-	65	32	-	149
822	Nylon 6/6 Heat Stabilized	E49138	HB	Ja	-40	-	95	-40	-	203
823	Polyamid 6.6 (weiß)	E76261	V2	Ja	-30	-	100	-22	-	212
824	Polyamid 6.6 (schwarz)	E41938	V2	Ja	-30	-	150	-22	-	302
825	Polyamid 6.0 GV (schwarz)	-	HB	Ja	-30	-	110	-22	-	230
826	Polyamid 6.6 GV (schwarz)	-	HB	Ja	-30	-	110	-22	-	230

RoHS Richtlinien

RoHS (Restriction on hazardous substances) bezieht sich auf die Richtlinie 2002/95/EG des Europäischen Parlaments vom 27. Januar 2003.

Diese Richtlinie verbietet ab 1. Juli 2006 die Verwendung nachfolgender gefährlichen Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten. Blei, Quecksilber, Kadmium, hexavalentes Chrom, polybromierte Biphenyle (PBB), polybromiertes Biphenyl Äther (PBDE).

Die WEEE (Waste of electronic equipment) bezieht sich auf die Richtlinie 2002/95/EG der Europäischen Parlaments vom 27. Januar 2003. Diese Richtlinie dient vorrangig dem Vermeiden von Abfällen, von Elektro- und Elektronikgeräten, sowie deren Wiederverwertung. DREMEC GmbH produziert seine Produkte unter Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen. Bitte wenden Sie sich an uns, falls Sie Informationen bezüglich der RoHS oder der WEEE benötigen.

Materialbeschreibungen

POM Acetal = Polyacetal	PP = Polypropylene
Nylon = Polyamide (PA)	PVC = Polyvinyl chloride
PC = Polycarbonate	TPR = Thermoplastic rubber
PE = Polyethylene	

Klebefolien

Hinweis

Bei Verarbeitung von selbstklebenden Teilen müssen dringend die jeweiligen Lager- und Verarbeitungsrichtlinien beachtet werden. Die Trägermaterialien sind entweder PE Folien oder Papier. Die überstehende Trägerfolie erleichtert das Abziehen vom Klebeband. Aufgrund der unterschiedlichen Oberflächen und Materialien kann es sein, dass die Klebekraft der Artikel somit auch unterschiedlich ausfällt. Bei detaillierten Angaben zu Ihrer Anwendung wird sich unser Verkaufsteam gerne mit den jeweiligen Herstellern der Klebebänder in Verbindung setzen, um den Einsatz zu prüfen, oder eine auf Ihre Gegebenheit abgestimmte Klebeband zu empfehlen.

Lagerhinweis für Klebe-Standardartikel

Die Teile müssen geschützt vor UV-Licht, sowie bei einer Raumtemperatur von +23°C und einer Luftfeuchtigkeit von 50% gelagert werden. Bei Einhaltung der o.g. Richtlinien gewähren wir eine Verarbeitungszeit von einem Jahr.

Montagehinweis Klebefolie

Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt bei +21°C bis +38°C.

Verarbeitungshinweis Klebteile

Oberfläche: Die Oberflächen müssen trocken, sauber und frei von Staub, Fett, Öl, Trenn- und Reinigungsmitteln sein. Feuchtigkeitsniederschlag ist zu vermeiden.

Reinigung: Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere Tücher unter Verwendung von materialverträglichen Lösungsmitteln wie Benzine, Alkohol, Ester oder Ketone verwenden.

Verarbeitung: Die Andruckkraft für Teile mittlerer Größe sollte zwischen 8N bis 12N sein. Entsprechend der Größe der Fläche muss die Andruckkraft vergrößert oder kann verkleinert werden. Die volle Klebekraft wird nach ca. 6 Stunden ohne Belastung erreicht.

Belastung: Die Verbindungen sollten so gewählt werden, dass in der Anwendung keine Hebelwirkungen auftreten. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die ganze Klebefläche verteilen können. Permanente Schälspannungen beeinträchtigen die dauerelastische Verbindung.

Klebeband Acryl-Basis / Kautschuk-Basis: Klebeband auf Kautschuk-Basis hat eine hohe Anfangsklebekraft, wobei Klebeband auf Acryl-Basis eine höhere Langzeit-Belastung (mechanisch) aufweist. Bei detaillierten Angaben zu Ihrer Anwendung wird sich unser Verkaufsteam gerne mit den jeweiligen Herstellern der Klebebänder in Verbindung setzen, um den Einsatz zu prüfen, oder eine auf Ihre Gegebenheit abgestimmte Klebeband zu empfehlen. DREMEC GmbH konzentriert sich darauf, seine Produkte unter Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen (RoHS-non-hazardous substances) herzustellen. DREMEC GmbH hat dafür einen Prozess entwickelt, welcher gewährleistet, dass die Herstellung / Vertrieb der Produkte den gesetzlichen Bestimmungen entsprechen.