



Kleinteile-Magazin Sortiment Schrumpfschlauch

Verarbeitungshinweise:

1. Der Objektdurchmesser des zu umschumpfenden Gegenstandes sollte vorzugsweise zwischen 60 und 85 % des Nenn-Innendurchmessers des ungeschumpften Schlauches betragen.
2. Den Schrumpfschlauch mit scharfer Schere ablängen. Dabei auf glatte Schnittkanten achten.
3. Dann den Schlauch über das zu umhüllende Teil schieben. Zu umschumpfende Metallteile mit großer Masse sollten vorgewärmt werden.
4. Mit einem geeigneten handelsüblichen Heißluftgebläse den Schlauch von einem Ende aus aufschumpfen.
5. Die optimale Schrumpftemperatur ist wesentlich für eine kurze Schrumpfzeit. Wählen Sie die Schrumpftemperatur möglichst hoch; schnelle Schrumpfung und geringe Erwärmung der umhüllten Gegenstände sind das Ergebnis. Dünnwandige Schläuche schrumpfen so schnell, dass sich die zu umschumpfenden Teile nur unwesentlich erwärmen.
6. Um eine Überhitzung zu vermeiden, ist für eine gleichmäßige Wärmeverteilung zu sorgen. Blasenbildung, Verfärbung oder Aufreißen des Schlauches während des Schrumpfvorgangs sind auf eine Überhitzung des Materials zurückzuführen.

		Mindestwerte	Prüfverfahren nach
Mechanische Eigenschaften	Zugfestigkeit Reißdehnung	10,5 MPa min. 200% min.	IEC 540 IEC 540
Thermische Eigenschaften	Brennverhalten Dauertemperaturbeständigkeit Schrumpftemperatur	selbstverlöschend (außer transparent) -55° bis +125 °C +120° bis 200 °C	UL 224/CSA C 22.2 ASTM-D 876 IEC 216
Chemische Eigenschaften	Korrosionswirkung Beständigkeit gegen Chemikalien Wasseraufnahme	nicht korrosiv gut 0,5% max.	ASTM-D 2671 Meth.A VDE 0472
Elektrische Eigenschaften	Durchschlagfestigkeit Dielektrizitätskonstante Spez. Durchgangswiderstand	20 KV/mm min. 2,5 max. 10 ¹⁴ Ohm × cm min.	VDE 0303Teil 2 DIN 53483/Blatt 2 u. 3 VDE 0303Teil 3

Hier finden Sie weitere Infos:





Assortment, parts magazine Shrink hose assortment

Processing guidelines:

1. The object diameter of the item to be shrink wrapped should ideally be between 60 and 85% of the nominal inside diameter of the unshrunk hose.
2. Cut the shrink hose to length using sharp scissors. Take care to ensure that the cut edges are smooth.
3. Then slide the hose over the part to be wrapped. Metal parts with a large mass that are to be shrink wrapped must be pre-heated.
4. Use a suitable commercially available hot air blower to shrink the hose on from one end.
5. The optimum shrink temperature is important for a short shrinking time. Select the highest possible shrink temperature; this results in fast shrinking and minimal heating of the wrapped items. Thin-walled hoses shrink so quickly that the parts to be shrink wrapped are only heated very slightly.
6. Ensure even heat distribution to prevent overheating. Blistering, discolouring or fracturing of the hose during the shrinking procedure are indicators that the material has been overheated.

		Minimum values	Test procedure
Mechanical properties	Tensile strength Ultimate elongation	10.5 MPa min. 200% min.	IEC 540 IEC 540
Thermal properties	Flammability Long-term heat resistance Shrink temperature	Self-extinguishing (except transparent) -55° bis +125 °C +120° bis 200 °C	UL 224/CSA C 22.2 ASTM-D 876 IEC 216
Chemical properties	Corrosiveness Resistance to chemicals Water absorption	Non-corrosive Good 0.5% max.	ASTM-D 2671 Meth.A VDE 0472
Electrical properties	Dielectric strength Dielectric constants Volume resistivity	20 KV/mm min. 2.5 max. 10 ¹⁴ ohm × cm min.	VDE 0303 Part 2 DIN 53483/Sheet 2 and 3 VDE 0303 Part 3



For more info, please visit:

