

ExACell



Extruder-Applikation

EISENMANN



- Applikationsmethode für trockene, hoch expandierende Dichtstoffe
- Naht (Raupe oder bead) wird direkt auf Karroserieanbauteil appliziert
- auch „ExA“ oder „XiP“ genannt

Bedarfsfälle im Automobilbau

Hohlräume füllen

- Treibstoff-Tank
- Rückleuchten
- Scharniere

Absorption von Vibrationen im Fahrzeuginnenraum

- Türträger
- Dachspriegel
- Kotflügel-Abschottungen
- Rückleuchten
- A-Säule
- B-Säule
- C-Säule
- D-Säule

Abdichten aller Bauteile

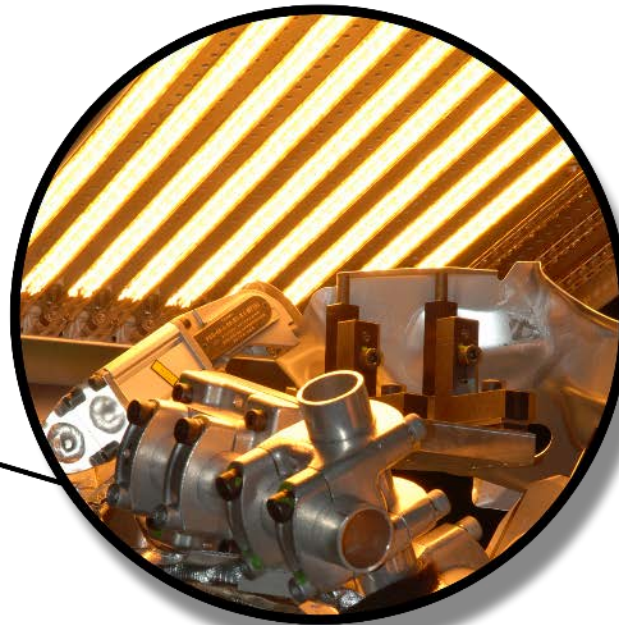
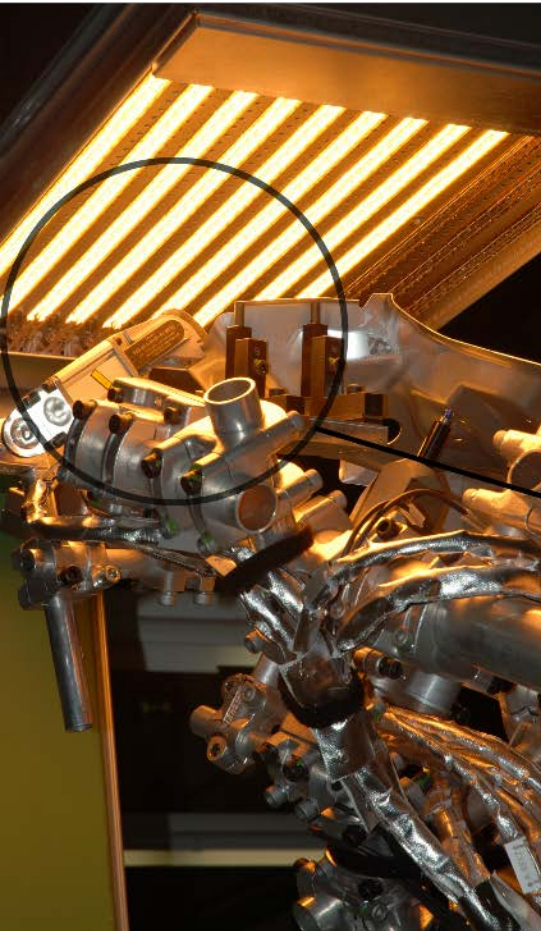


Hoch expandierbare Dichtstoffe

- L-7102; L-X110; L-7107
- Angeliefert in Granulatform
- Kein Gefahrstoff
- Expansionsraten von 400% bis 1400%
- Ölaufnahmefähigkeit von 1,5gr./m² bis 3gr./m²
- „dry to touch – Applikation“ nach wenigen Sekunden



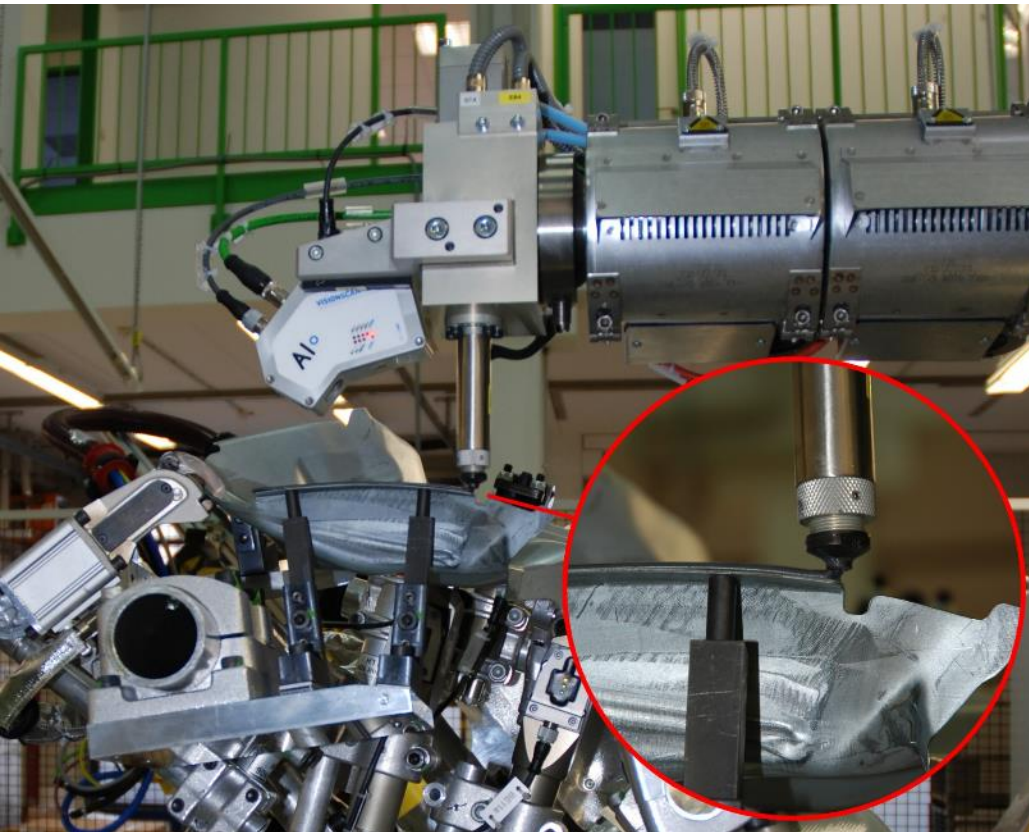
IR Lampe (heiße Sache)



Erster Teilprozess

- Erhitzung des metallischen Trägerbauteils auf 100°C
- Mittels starker, kurzwelliger Infrarot-Strahlung
- Kein Wachs, Fett, Silikon auf Bauteil
- Ölschicht bis zu 3gramm/m² auf Bauteil möglich

Extruder (genau dosiert)



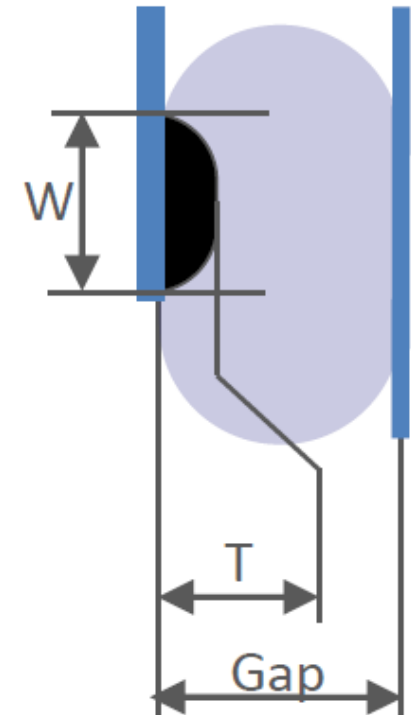
Zweiter Teilprozess

- Extrusion des Dichtstoff
- in 6 Temperaturzonen
- Optimierte Extruder Schnecke
- Alle beheizten Zonen einzeln druck- und temperaturgeregelt
- präzise Dosierung

Thermische Expansion

Dritter Teilprozess

- Im KTL-Trockner zwischen 150°C bis 205°C
- Keine Auswaschung der Nähte
- Komplette Spalt-/Hohlraum-Ausfüllung

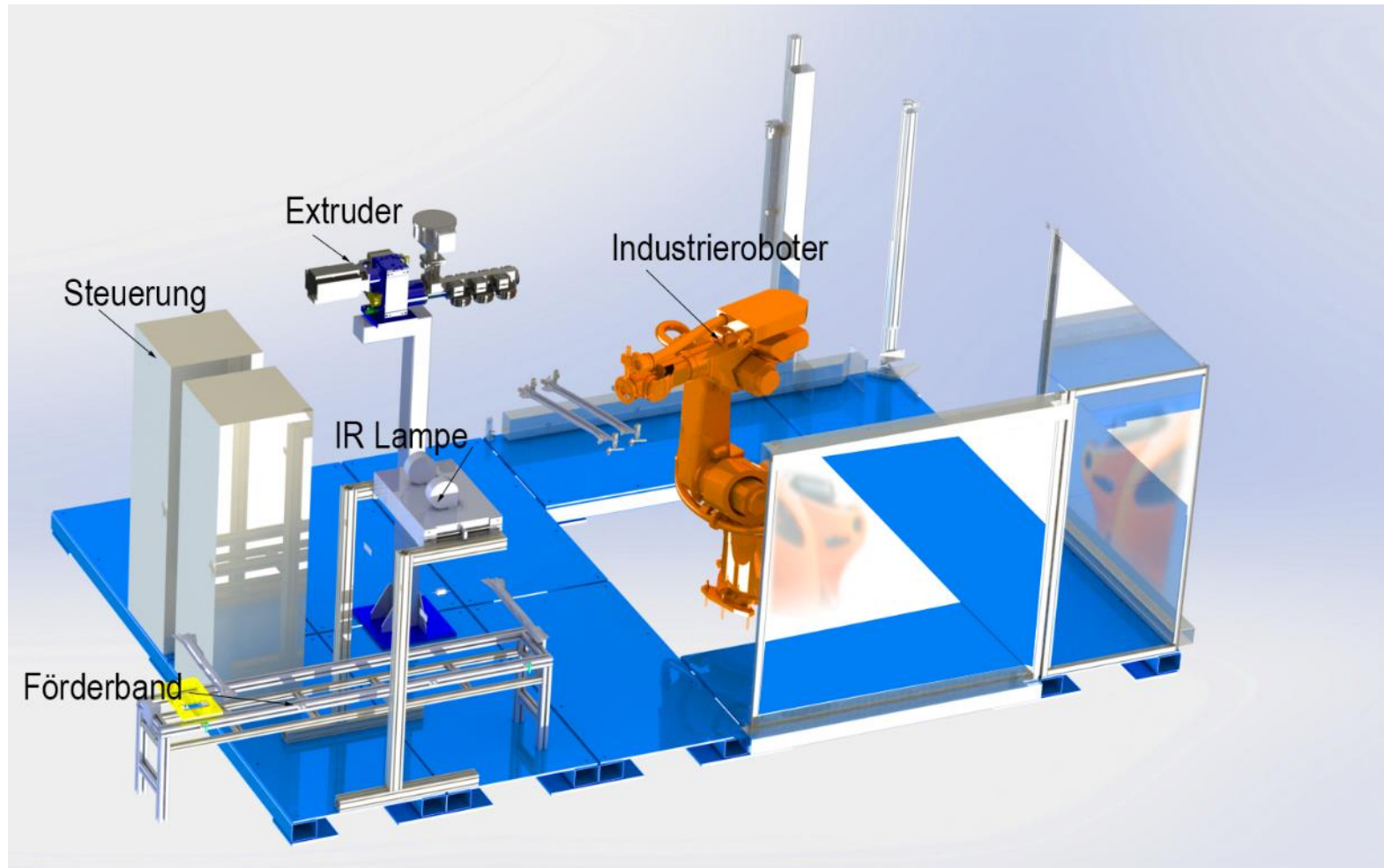


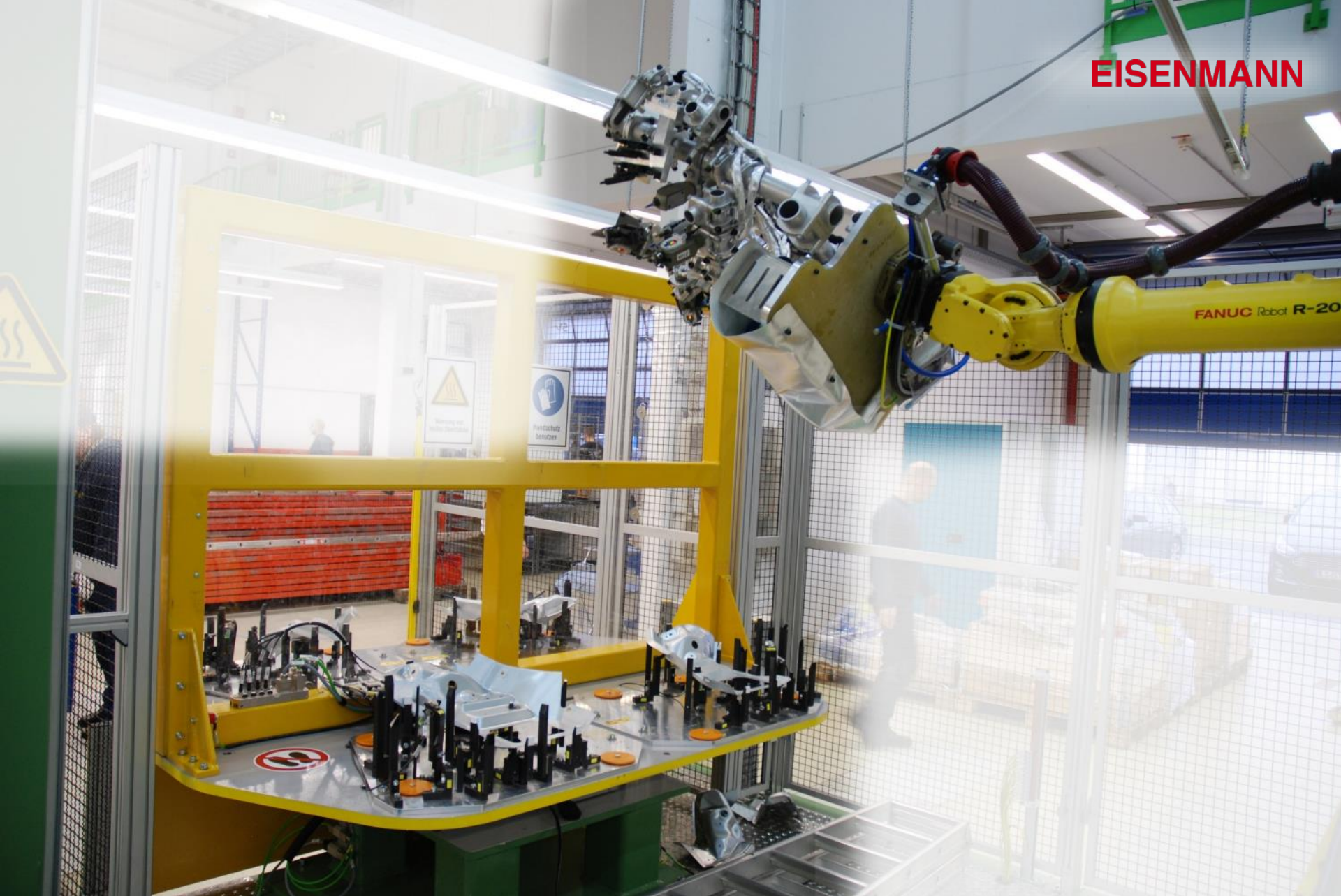
Gemessene Qualität



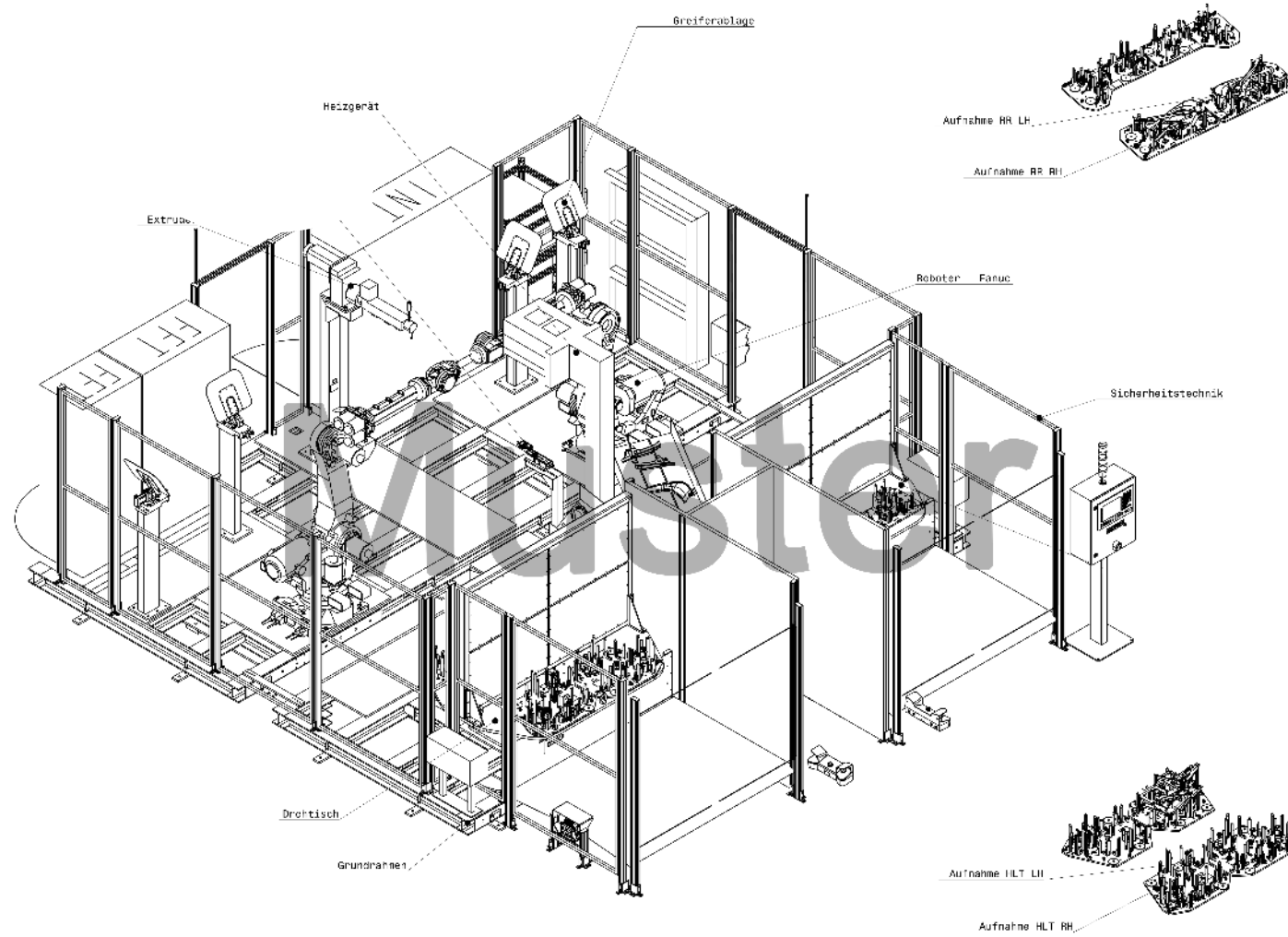
- Naht wiederholgenau druckkraft-geprüft
- Zustand „dry-to-touch“ schon nach wenigen Sekunden unter Raumtemperatur
- Komplette konform zur DIN 2304

ExACell Grundaufbau





Layout Muster Doppelzelle



Vorteile

- Material ist trocken zum Anfassen vor und nach der Applikation
- Applizierte Bauteile sind stapelbar und leicht zu transportieren
- Beim First Tier (off-line) einsetzbar
- Applizierte Nähte sind nicht abstreifbar und nicht abwaschbar
- Extrudierbare Materialien bieten deutlich höhere Expansionsraten als pumpbare Dicht- und Klebstoffe
- Große Lücken / Hohlräume sind komplett ausfüllbar und abdichtbar
- Lange Haltbarkeit des Granulats bis zur Applikation (min. 3 Monate)
- Lange Haltbarkeit auch nach Applikation bis Einbau in Karosserie (3 bis 6 Monate)

Ihr Kontakt

Dominic Rosenau

Eisenmann intec GmbH & Co. KG

Telefon: +49 2235 / 46558-125

Mobil: +49 171 / 8696-365

E-mail: dominic.rosenau@eisenmann-intec.com

Otto-Hahn-Allee 9

50374 Erftstadt

L&L Products Europe SAS

1, rue Lindberg

ZA Activeum – Altorf

F-67129 Molsheim Cedex

Tél : +33 3.88.47.95.95

Fax : +33 3.88 49.83.82

E-mail: contact@llproducts.eu