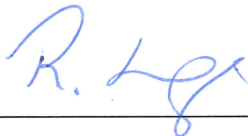




Raupenschälprüfung

Anweisung zur Herstellung von Probekörpern

Verantwortliche Division: (Responsible Division)	Verantwortlicher Bereich: (Responsible Unit)	Dokumenttyp: (Document Type)	Verteilerstatus: (Distribution Status)	Dokumentstatus: (Document State)
COO	IBS	TES	internal	released

Erstellt: (Prepared)	R. Lange		2020-02-26
	KAP-Methoden / COO/ABMF		
Geprüft: (Verified)	Sv. Schneider		2020-02-26
	stv.vKAP ENG / PRS/FCA3		
Genehmigt: (Approved)	M. Schubert		2020-02-26
	vKAP / COO/ISB		
Name / Titel, Bereich (Name / Title, Group)		Unterschrift (Signature)	Datum (Date)

<p>Das Dokument und sein Inhalt sind Eigentum von Bombardier Inc. oder von Tochtergesellschaften. Dieses Dokument enthält vertrauliche und gesetzlich geschützte Informationen. Die Vervielfältigung, Weitergabe, Verwertung oder die Mitteilung des Inhalts dieses Dokuments oder eines Teils davon ist ohne ausdrückliche Genehmigung strengstens verboten. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadensersatz.</p> <p>© 2020, Bombardier Inc. oder Tochtergesellschaften. Alle Rechte vorbehalten.</p> <p><i>This document and its contents are the property of Bombardier Inc. or its subsidiaries. This document contains confidential proprietary information. The reproduction, distribution, utilization or the communication of this document or any part thereof, without express authorisation is strictly prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages.</i></p> <p>© 2020, Bombardier Inc. or its subsidiaries. All rights reserved.</p>		
SAP-Ident-Nummer (SAP-Identity-Nummer):		
590317416		
PSC (Product Structure Code):		
Projekt-Nummer (Project-Number):		
Gültig ab (Effective Date):	Revision:	Sprache (Language):
as approved	-	de

Revisionen (*Revision Log*)

Revision	Datum (<i>Date</i>)	Beschreibung der Änderungen (<i>Description of Changes</i>)
-	2020-02-26	Erstausgabe

1. Anwendungsbereich

Die Raupenschälprüfung legt gemäß DIN 54457 ein Verfahren zur Beurteilung der Haftung von elastischen Klebstoffen auf verschiedenen Untergründen fest.

Die Haftungsuntersuchung kann als fertigungsbegleitende Prozesskontrolle, zum Vergleich von unterschiedlichen Beschichtungen und/oder Oberflächenvorbehandlungen und zur Beurteilung der Langzeitbeständigkeit einer Klebung genutzt werden.

2. Probenherstellung

Der zur Tätigkeit gehörenden Klebeanweisung bzw. dem Langtext der Arbeitsanweisung ist zu entnehmen, ob für die Klebung eine Arbeitsprobe herzustellen ist. Widersprechen sich diese Dokumente diesbezüglich, ist der Langtext der Arbeitsanweisung bindend.

Die Probenherstellung erfolgt durch dasselbe ausführende Personal, das die Klebearbeiten an der zugehörigen Baugruppe durchführt.

Vor Beginn der Klebarbeiten sind die Probekörper auf Anzahl, Identität und Konformität zu den Fertigungsunterlagen (z.B. Geometrie und Beschichtung) visuell auf Plausibilität zu prüfen.

Die Arbeitsproben sind fertigungsbegleitend, in den Prozess der Klebarbeiten integriert, zu erstellen.

2.1. Oberflächenbehandlung

Die Oberflächenvorbereitung, -vorbehandlung und -nachbehandlung der Probekörper sind gleich der zu verklebenden Baugruppen durchzuführen.

2.2. Klebstoffapplikation

Für jede Probe wird die Klebstoffraupe entsprechend der zugehörigen Zeichnung oder mindestens mit einer Länge von 150 mm erstellt. Die Klebstoffraupe ist in Breite und Höhe mit etwas Überschuss (ca. 20 mm x 10 mm) zu erstellen, sodass mittels Spezialspatel (500543700) die Kontur der Klebstoffraupe unter einem Winkel von ca. 85° abgezogen werden kann.

Bei der Applikation der Klebstoffraupe sind Lufteinschlüsse zwischen Substrat und Klebstoff weitestgehend zu vermeiden.

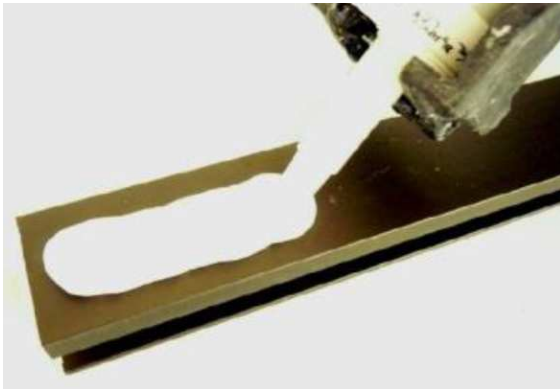


Bild 1: Klebstoffauftrag als Raupe (mit Überschuss)

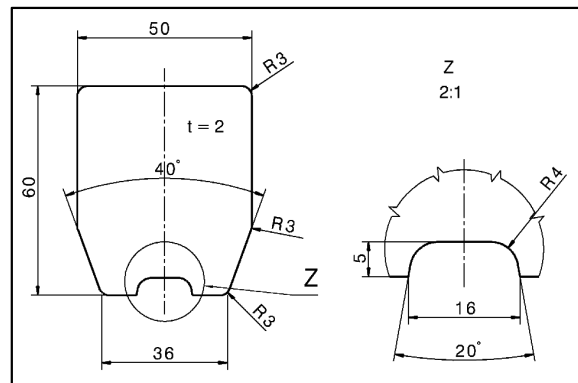


Bild 2: Zeichnungsausschnitt Abziehpachtel (590105752)

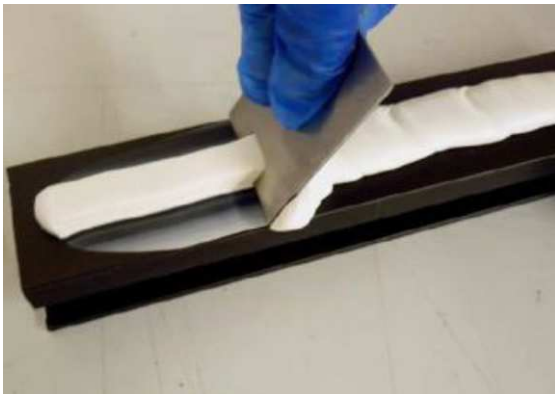


Bild 3: Abziehen der Klebstoffraupe

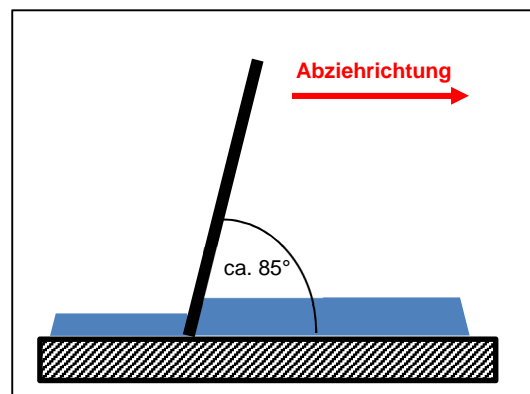


Bild 4: Anstellwinkel und Abziehrichtung

2.3. Klebstoffaushärtung

Die angefertigten Arbeitsproben verbleiben am Ort der geklebten Baugruppe, um die gleichen klimatischen Bedingungen für Probekörper und gefügte Baugruppe sicherstellen zu können. Die Aushärtung erfolgt dementsprechend unter den gleichen Umgebungsbedingungen am Ausführungsort.

Die Probe verbleibt bis zum Abtransport der Klebebaugruppe am gleichen Platz und wird danach zur vereinbarten Sammelstelle gebracht.

2.4. Dokumentation

Die Dokumentation erfolgt fertigungsbegleitend zur Probenherstellung über das zur Baugruppe gehörige Klebprotokoll.

Ende des Dokuments.