Befestigungssockel schraubbar / selbstklebend

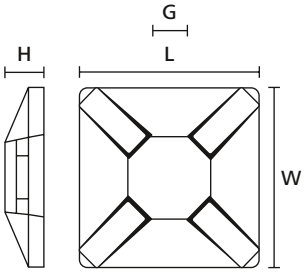
Die Haupteinsatzgebiete der selbstklebenden MB-Sockel befinden sich im Schaltschrankbau, in der industriellen Serienfertigung und in Bereichen, wo die große Bodenplatte eine stabile Befestigung gewährleisten soll, aber eine Schraubbefestigung nicht möglich ist.

Hauptmerkmale

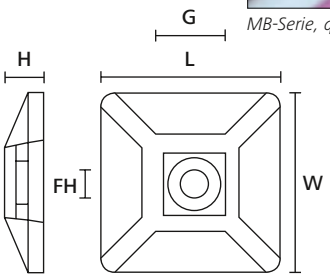
- Selbstklebender Befestigungssockel
- Synthesekautschuk-Kleber für universelle Anwendungen
- Größtmögliche Klebefläche
- 4-Wege Einschlaufrichtung des Kabebinders für eine schnelle und flexible Montage

MB-Serie, quadratische Form, schraubbar / selbstklebend.

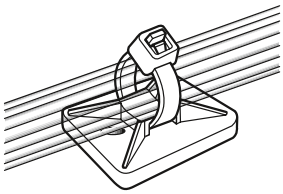
MB-Serie, quadratisch, schraubbar / selbstklebend



Befestigungssockel MB2A (Seitenansicht und Draufsicht)



Befestigungssockel MB4CA (Seitenansicht und Draufsicht)



Befestigungssockel MB3A in der Anwendung

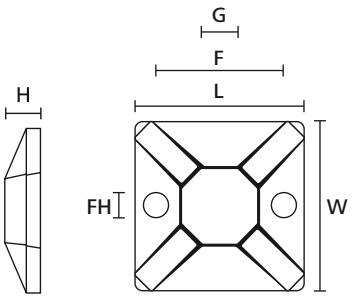
TYP	Breite (W)	Länge (L)	Höhe (H)	Ø Befestigungsloch (FH)	Binderbreite max. (G)	Material	Farbe	Klebstoff	Inhalt	Art.-Nr.
MB2A	13,0	13,0	4,1	-	2,7	PA66	Natur (NA)	Synthesekautschuk T60	100 Stk.	151-01802
MB3A	19,0	19,0	3,8	3,1	4,1	PA66	Natur (NA)	Synthesekautschuk T60	100 Stk.	151-28349
	19,0	19,0	3,8	3,1	4,1	PA66	Schwarz (BK)	Synthesekautschuk T60	100 Stk.	151-28320
MB4A	28,0	28,0	4,7	4,0	5,4	PA66	Natur (NA)	Synthesekautschuk T60	100 Stk.	151-28469
MB4A3	28,0	28,0	4,7	4,0	5,4	PA66	Schwarz (BK)	Acrylat	100 Stk.	151-28430
MB4A	28,0	28,0	4,7	4,0	5,4	PA66	Schwarz (BK)	Synthesekautschuk T60	100 Stk.	151-28412
MB4CA*	29,0	29,0	5,7	4,2	5,4	PA66	Natur (NA)	Synthesekautschuk T60	100 Stk.	151-28459
MB4CAS	29,0	29,0	5,7	4,2	5,4	PA66	Natur (NA)	Synthesekautschuk T60	100 Stk.	151-28449
MB5A	37,7	37,7	7,1	4,8	8,9	PA66	Weiß (WH)	Synthesekautschuk T60	100 Stk.	151-28529
MB5A3	38,0	38,0	6,4	4,7	10,0	PA66	Schwarz (BK)	Acrylat	100 Stk.	151-28530

Alle Maße in mm. Technische Änderungen vorbehalten. Mindestbestellmengen (MOQ) können abweichend zum Verpackungsinhalt sein. Andere Packungsgrößen sind möglicherweise erhältlich.
* Kunststoffbox

MB-Serie, quadratisch, schraubbar

Materialinformationen siehe Seite 24.

Für weitere Informationen über Klebertypen siehe Seite 129.



MB3-MB5 (Seitenansicht) *MB3-MB5 (Draufsicht)*

TYP	Breite (W)	Länge (L)	Höhe (H)	Loch-abstand (F)	Ø Befestigungsloch (FH)	Binderbreite max. (G)	Material	Farbe	Inhalt	Art.-Nr.
MB3	19,0	19,0	3,8	13,2	3,1	4,1	PA66	Natur (NA)	100 Stk.	151-28359
MB4	28,0	28,0	4,7	20,0	4,0	5,4	PA66	Natur (NA)	100 Stk.	151-28479
MB5	37,7	37,7	6,2	25,3	4,8	8,9	PA66	Weiß (WH)	100 Stk.	151-00324

Alle Maße in mm. Technische Änderungen vorbehalten. Mindestbestellmengen (MOQ) können abweichend zum Verpackungsinhalt sein. Andere Packungsgrößen sind möglicherweise erhältlich.

Produktspezifische Zulassungen und Normen finden Sie im Anhang.

Ausgabe: 10/2015

Materialübersicht

MATERIAL	Material Kurzbezeichnung	Betriebs-temperatur	Farbe**	Brandschutz-eigenschaften	Materialeigenschaften*	Material-spezifikationen
Aluminium-Legierung	AL	-40 °C bis +180 °C	Natur (NA)		• Korrosionsbeständig • Antimagnetisch	RoHS
Chloropren	CR	-20 °C bis +80 °C	Schwarz (BK)		• Witterungsbeständig • Sehr gute Zugfestigkeit	RoHS
Edelstahl, rostfrei, Typ SS304, **Edelstahl,** rostfrei, Typ SS316	SS304, SS316	-80 °C bis +538 °C	Natur (NA)	nicht brennbar	• Korrosionsbeständig, antimagnetisch • Hervorragende chemische Beständigkeit • Typ SS316 zusätzlich beständig gegen Seewasser, Salznebel, anorganische Säuren und halogene Salze	HF LFH RoHS
Ethylen-Tetrafluorethylen	E/TFE	-80 °C bis +170 °C	Blau (BU)	UL94 V0	• Sehr gute Chemikalienbeständigkeit gegen Säuren, Basen und Oxidationsmittel • Resistent gegen Radioaktivität • Nicht hygroskopisch- d. h. keine Wasseraufnahme • UV-stabil	RoHS
Polyacetal	POM	-40 °C bis +90 °C, (+110 °C, 500 h)	Natur (NA)	UL94 HB	• Geringe Bruchanfälligkeit • Flexibel auch bei geringen Temperaturen • Nicht hygroskopisch - d. h. keine Wasseraufnahme • Gutes Schlagverhalten	RoHS
Polyamid 11	PA11	-40 °C bis +85 °C, (+105 °C, 500 h)	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Hergestellt aus nachwachsenden Rohstoffen pflanzlichen Ursprungs • Gleichbleibende, hohe Festigkeit auch bei niedrigen Temperaturen • Kaum hygroskopisch - d. h. sehr geringe Wasseraufnahme • Hohe UV-Beständigkeit für Anwendungen im Freien • Sehr gute chemische Beständigkeit inkl. Chloride	HF RoHS
Polyamid 12	PA12	-40 °C bis +85 °C, (+105 °C, 500 h)	Schwarz (BK)	UL94 HB	• UV-stabil • Gute chemische Beständigkeit gegen Säuren, Basen und Oxidationsmittel	HF RoHS
Polyamid 4.6	PA46	-40 °C bis +150 °C (5000 h), +195 °C (500 h)	Natur (NA), Grau (GY)	UL94 V2	• Beständig bei höheren Temperaturen • Stärker hydroskopisch als ein Polyamid 6.6 • Geringste Entwicklung von Rauch, giftigen Gasen und korrosiven Säuren im Brandfall	HF LFH RoHS
Polyamid 6	PA6	-40 °C bis +80 °C	Schwarz (BK)	UL94 V2	• Sehr gute Zugfestigkeit	RoHS
Polyamid 6.6	PA66	-40 °C bis +85 °C, (+105 °C, 500 h)	Schwarz (BK), Natur (NA)	UL94 V2	• Sehr gute Zugfestigkeit	HF RoHS
Polyamid 6.6 glasfaserverstärkt	PA66GF13, PA66GF15	-40 °C bis +105 °C	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Gute Beständigkeit gegenüber Schmier- und Lösungsmitteln sowie gegenüber Benzin und Salzwasser	HF RoHS
Polyamid 6.6 hitzestabilisiert	PA66HS	-40 °C bis +105 °C	Schwarz (BK), Natur (NA)	UL94 V2	• Sehr gute Zugfestigkeit • Höhere max. Betriebstemperatur bis +105 °C	HF RoHS
Polyamid 6.6 hitze- und UV-stabilisiert	PA66HSW	-40 °C bis +105 °C	Schwarz (BK)	UL94 V2	• Sehr gute Zugfestigkeit • Höhere max. Betriebstemperatur bis +105°C • UV-stabil	HF RoHS
Polyamid 6.6 mit Metallanteilen	PA66MP	-40 °C bis +85 °C, (+105 °C, 500 h)	Blau (BU)	UL94 HB	• Sehr gute Zugfestigkeit • Detektierbar, enthält Metallanteile	HF RoHS
Polyamid 6.6 schlagzäh modifiziert	PA66HIR	-40 °C bis +80 °C, (+105 °C, 500 h)	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Geringe Bruchanfälligkeit durch eine Schlagzähkomponente • Sehr gut einsetzbar bei niedrigen Temperaturen • Verfügt über gute Rückstellkräfte	RoHS
Polyamid 6.6 schlagzäh modifiziert, hitzestabilisiert	PA66HIRHS	-40 °C bis +105 °C	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Geringe Bruchanfälligkeit durch eine Schlagzähkomponente • Sehr gut einsetzbar bei niedrigen Temperaturen • Höhere max. Betriebstemperatur bis +105 °C • Verfügt über gute Rückstellkräfte	RoHS

Tefzel® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Firma DuPont. Im allgemeinen Sprachgebrauch werden Kabelbinder aus dem Material E/TFE auch Tefzel-Binder genannt. HellermannTyton verwendet neben Tefzel gleichwertige E/TFE Rohstoffe anderer Lieferanten.

**Weitere Farben auf Anfrage erhältlich.

*Bei diesen Angaben handelt es sich um grobe Richtwerte. Sie sind als Materialspezifikation zu verstehen und machen eine Geeignetheitsprüfung nicht entbehrlich. Nähere Angaben entnehmen Sie bitte unseren technischen Datenblättern.

HF = Halogenfrei
LFH = Limited Fire Hazard
RoHS = Restriction of Hazardous Substances

N = **Mindestschlaufenhaltekraft für Kabelbinder (Newton)**

Ausgabe: 10/2015

MATERIAL	Material Kurzbezeichnung	Betriebs-temperatur	Farbe**	Brandschutz-eigenschaften	Materialeigenschaften*	Material-spezifikationen
Polyamid 6.6 schlagzäh modifiziert, hitze- und UV-stabilisiert	PA66HIRHSW	-40 °C bis +110 °C	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Geringe Bruchanfälligkeit durch eine Schlagzähkomponente • Sehr gut einsetzbar bei niedrigen Temperaturen • Erhöhte max. Betriebstemperatur bis +110 °C • Sehr gute Zugefestigkeit, UV-stabil	HF RoHS
Polyamid 6.6 schlagzäh modifiziert scan black	PA66HIR(S)	-40 °C bis +80 °C, (+105 °C, 500 h)	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Geringe Bruchanfälligkeit durch eine Schlagzähkomponente • Sehr gut einsetzbar bei niedrigen Temperaturen	HF RoHS
Polyamid 6.6 UV-witterungsstabil	PA66W	-40 °C bis +85 °C, (+105 °C, 500 h)	Schwarz (BK)	UL94 V2	• Sehr gute Zugfestigkeit • UV-stabil – für den Einsatz im Freien geeignet	HF RoHS
Polyamid 6.6 V0	PA66V0	-40 °C bis +85 °C	Weiß (WH)	UL94 V0	• Hohe Zugfestigkeit • Geringste Entwicklung von Rauch, giftigen Gasen und korrosiven Säuren im Brandfall	HF LFH RoHS
Polyamid 6.6 V0 hoher Sauerstoffindex	PA66V0-HOI	-40 °C bis +85 °C, (+105 °C, 500 h)	Weiß (WH)	UL94 V0	• Sehr gute Zugfestigkeit • Geringste Entwicklung von Rauch, giftigen Gasen und korrosiven Säuren im Brandfall	HF LFH RoHS
Polyamid 6 schlagzäh modifiziert	PA6HIR	-40 °C bis +80 °C	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Geringe Bruchanfälligkeit durch eine Schlagzähkomponente • Sehr gut einsetzbar bei niedrigen Temperaturen	RoHS
Polyester	SP	-50 °C bis +150 °C	Schwarz (BK)	halogenfrei	• UV-stabil • Gute chemische Beständigkeit gegenüber den meisten Säuren, Basen und Ölen	HF LFH RoHS
Polyetheretherketon	PEEK	-55 °C bis +240 °C	Beige (BGE)	UL94 V0	• Sehr gute Strahlenbeständigkeit, z. B. Radioaktivität • Gute chemische Beständigkeit gegen Säuren, Basen und Oxidationsmittel • Gute Abriebfestigkeit, nicht hygroskopisch • Geringste Entwicklung von Rauch, giftigen Gasen und korrosiven Säuren im Brandfall • Hohe Festigkeit	HF LFH RoHS
Polyethylen	PE	-40 °C bis +50 °C	Schwarz (BK), Grau (GY)	UL94 HB	• Kaum hygroskopisch • Gute chemische Beständigkeit gegenüber den meisten Säuren, Alkoholen und Ölen	HF RoHS
Polyolefin	PO	-40 °C bis +90 °C	Schwarz (BK)	UL94 V0	• Geringste Entwicklung von Rauch, giftigen Gasen und korrosiven Säuren im Brandfall	HF LFH RoHS
Polypropylen	PP	-40 °C bis +115 °C	Schwarz (BK), Natur (NA)	UL94 HB	• Schwimmt auf Wasser • Mäßige Zugfestigkeit • Gut beständig gegen organische Säuren	HF RoHS
Polypropylen, Ethylen-Propylen-Dien-Terpolymer-Kautschuk Nitrosaminfrei	PP, EPDM	-20 °C bis +95 °C	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Gute Beständigkeit gegenüber hohen Temperaturen • Gute chemische Beständigkeit und Abriebfestigkeit	HF RoHS
Polypropylene mit Metallanteilen	PPMP	-40 °C bis +115 °C	Blau (BU)	UL94 HB	• Schwimmt auf bestimmten Flüssigkeiten • Über Metall- und Röntgengeräte detekierbar • Gute Beständigkeit gegenüber hohen Temperaturen • Mäßige Zugfestigkeit • Gute chemische Beständigkeit	RoHS
Polyvinylchlorid	PVC	-10 °C bis +70 °C	Schwarz (BK), Natur (NA)	UL94 V0	• Kaum hygroskopisch • Gute chemische Beständigkeit gegen über Säuren, Ethanolen und Ölen	RoHS
Thermoplastisches Polyurethan	TPU	-40 °C bis +85 °C	Schwarz (BK)	UL94 HB	• Sehr elastisches Material • Gute Chemikalienbeständigkeit gegen Säuren, Basen und Oxidationsmittel	HF RoHS

Tefzel® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Firma DuPont. Im allgemeinen Sprachgebrauch werden Kabelbinder aus dem Material E/TFE auch Tefzel-Binder genannt. HellermannTyton verwendet neben Tefzel gleichwertige E/TFE Rohstoffe anderer Lieferanten.

**Weitere Farben auf Anfrage erhältlich.

*Bei diesen Angaben handelt es sich um grobe Richtwerte. Sie sind als Materialspezifikation zu verstehen und machen eine Geeignetheitsprüfung nicht entbehrlich. Nähere Angaben entnehmen Sie bitte unseren technischen Datenblättern.

HF = Halogenfrei
LFH = Limited Fire Hazard
RoHS = Restriction of Hazardous Substances

N = **Mindestschlaufenhaltekraft für Kabelbinder (Newton)**

Ausgabe: 10/2015

Informationen und Verarbeitungshinweise zu Klebesockeln

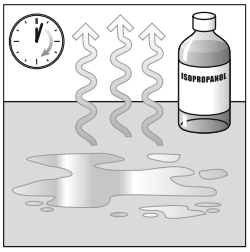
HellermannTyton verwendet für selbstklebende Sockel verschiedene Typen von Klebern: Acrylat und Synthesekautschuk. Die Klebertypen unterscheiden sich durch den Temperaturbereich und die Anfangs- und Endhaftung. Synthesekautschuk besitzt eine sehr gute Anfangshaftung, wodurch bereits nach relativ kurzer Zeit der Sockel belastet werden kann. Der Acrylatkleber hat hingegen eine weniger gute Anfangshaftung. Hier wird eine Ruhephase von mehreren Stunden empfohlen, damit der Kleber eine höhere Endhaftung als beim Kautschuk erreichen kann. Eine dauerhafte Befestigung über Jahre ist so möglich.

KLEBSTOFF		Betriebs-temperatur Kleber
Synthesekautschuk mit Trägermaterial aus Polyethylenschaum	Synthesekautschuk T50	-20 °C bis +50 °C
	Synthesekautschuk T60	-40 °C bis +60 °C
Acrylat mit Trägermaterial aus Polyurethanschaum	Acrylat	bis +105 °C
Acrylat mit Trägermaterial aus Acrylschaum	mod. Acrylat	-40 °C bis +90 °C

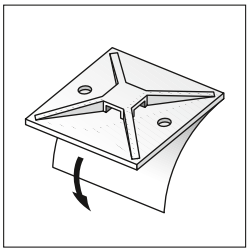
Auf Anfrage senden wir Ihnen gern ein aktuelles technisches Datenblatt des entsprechenden Klebers.

Verarbeitungshinweise

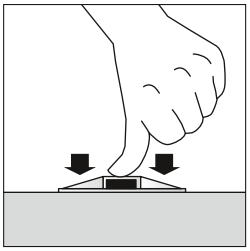
1. Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die zu verklebende Oberfläche ist mit einem sauberen Tuch und Isopropanol / Wasser (50/50) zu reinigen. Bei Verwendung anderer geeigneter Reinigungsmittel ist darauf zu achten, dass die Oberfläche nicht angegriffen wird und keine Rückstände hinterlassen werden.



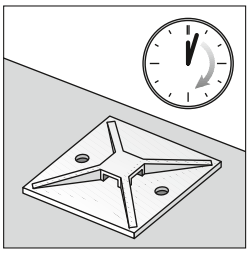
2. Nach der Reinigung die Oberfläche unbedingt an der Luft vollständig trocknen lassen.



3. Schutzfolie ablösen und darauf achten, dass die Klebefläche nicht berührt wird.



4. Mehrere Sekunden den Sockel fest mit dem Daumen andrücken.



5. Je nach Klebertyp eine kurze Zeit (Synthesekautschuk) oder einige Stunden (Acrylat) warten, bis der Sockel belastet wird, damit sich der Kleber mit der Oberfläche vollständig verbinden kann.

Ausgabe: 10/2015