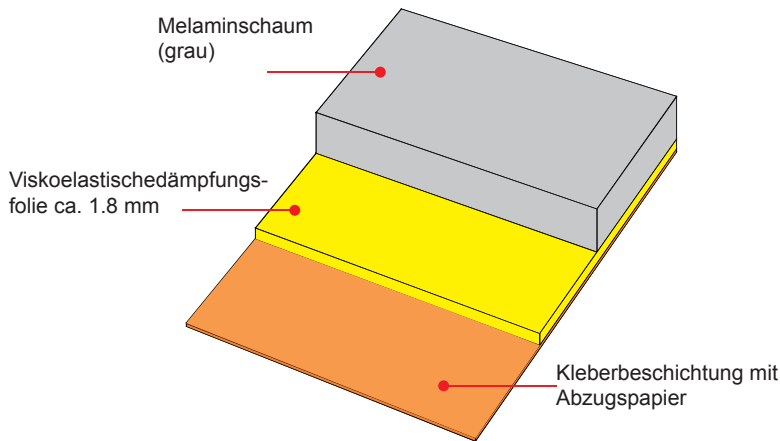
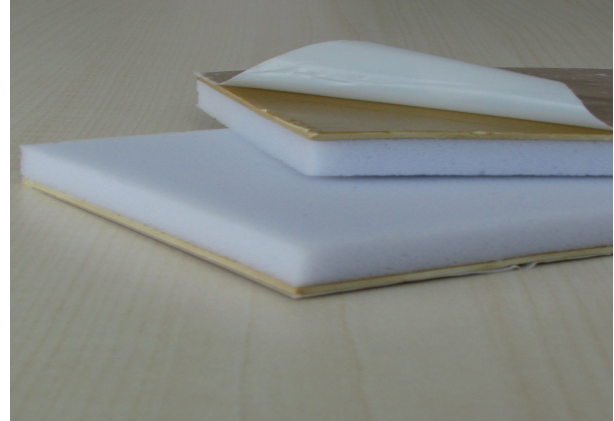


### Aufbau



### Ansicht



### Anwendungsgebiete

Schalldämpfung und Schalldämmung von Blechkonstruktionen wie:

- Maschinenverkleidungen
- Fahrzeugbau
- Lüftungsanlagen
- Wärmetauschergehäuse
- Computergehäuse

### Eigenschaften

**Dinaphon® M 6811** eignet sich hervorragend zur Entdröhnung dünnwandiger Blechkonstruktionen. Beste Schallabsorption durch aufkaschierte Melaminschaumaufgabe.

### Verarbeitung

Ganzflächige Verklebung auf trockenem, fett- und staubfreiem Untergrund sicherstellen. Nicht bei Temperaturen unter 18°C verarbeiten.

Schutzfolie von der Selbstklebebeschichtung abziehen und kräftig ohne Einschluss von Luftblasen andrücken.

Das Produkt kann einfach mit einem scharfen Messer zugeschnitten werden.

### Lagerung

In trockenen Räumen 6 Monate bei 15 - 25°C.

### Technische Daten

Produkteigenschaften	Dinaphon® M 6811
Flächengewicht	ca. 3,5 kg/m <sup>2</sup>
Hafffestigkeit bei 20°C/22 Std	> 5 N/cm <sup>2</sup>
Temperaturbelastung:	
Schaum	- 60 bis + 150 °C
Dämpfungsfolie	- 20 bis + 70 °C
Wärmeleitfähigkeit:	
Schaum	< 0,035 W/m <sup>2</sup> K
Dämpfungsfolie	0,52 W/m <sup>2</sup> K
Brennbarkeit:	
Melaminschaum	BKZ 5,3
Dämpfungsfolie nach DIN 5510	S4/SR2ST2
Brandklassifizierung nach EN 45'545	
Anforderungssatz R1	HL 3

### Lieferformen

**Plattengröße:** 1200 x 1000 mm  
**Dicken:** 12, 22, 32, 42 mm

**Bezeichnung:** M 6811/12, M 4811/22  
 M 6811/32, M 4811/42

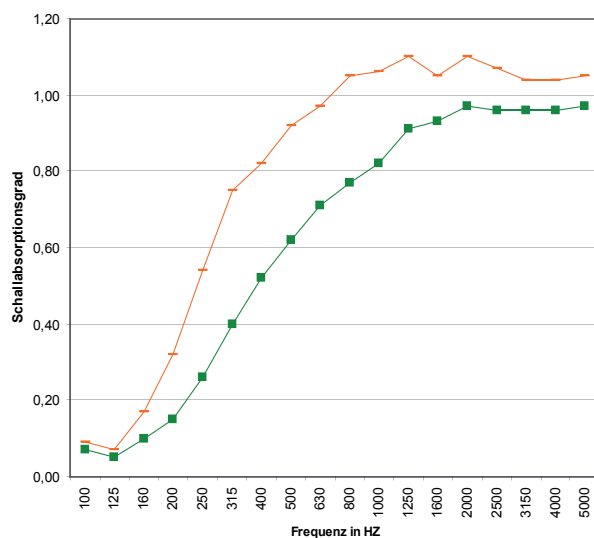
### Zuschnittteile:

Gerne unterbreiten wir Ihnen unser Angebot für Zuschnittteile nach Plan oder ab Zeichnungsdatei auch für Kleinserien.

### Schallabsorption

#### Messung nach Hallraummethode

	30 mm	50 mm
	—■—	—□—
100 Hz	0,07	0,09
125 Hz	0,05	0,07
160 Hz	0,10	0,17
200 Hz	0,15	0,32
250 Hz	0,26	0,54
315 Hz	0,40	0,75
400 Hz	0,52	0,82
500 Hz	0,62	0,92
630 Hz	0,71	0,97
800 Hz	0,77	1,05
1000 Hz	0,82	1,06
1250 Hz	0,91	1,10
1600 Hz	0,93	1,05
2000 Hz	0,97	1,10
2500 Hz	0,96	1,07
3150 Hz	0,96	1,04
4000 Hz	0,96	1,04
5000 Hz	0,97	1,05



Unsere Empfehlungen, anwendungstechnischen Beratungen und Gebrauchsanweisungen erfolgen nach bestem Wissen. Sie sind infolge der ständigen Weiterentwicklung unverbindlich und

erfordern gegebenenfalls Versuche über Eignung des Materials für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke.

