

Verarbeitungshinweis für Klebebänder

Allgemeines

Dieser Verarbeitungshinweis soll im Weiteren dem Nutzer bei der Anwendung von Klebebändern die notwendige anwendungstechnische Hinweise geben.

Sollten diese Hinweise für den individuellen Einsatzzweck nicht ausreichend sein, bzw. sollten zusätzliche Informationen für den optimalen Einsatz des Klebebandes benötigt werden, stehen wir gerne mit entsprechender anwendungstechnischer Unterstützung zur Verfügung.

Verarbeitungstemperatur

Die günstigsten Verarbeitungstemperaturen (Objekttemperatur und Verarbeitungstemperatur), liegen zwischen +15°C und +30°C.

Klebungen unter diesen Temperaturen werden nicht empfohlen.

Ausnahme sind spezielle Klebstofftypen, die auch bei niedrigen Temperaturen verarbeitet werden.

Merke:

- bei Verklebung von Oberflächen unterhalb der empfohlenen Temperaturen kann der Klebstoff zu hart werden, um eine optimale Adhäsion zu erreichen.
- Kondensatbildung ist zu vermeiden, z.B. dann, wenn das Klebeband aus kalten Hallen in warme Produktionsräume kommt. Entsprechendes gilt für die zu verklebenden Substrate.

Oberflächenreinigung

Um die im Datenblatt angegebenen Merkmale optimal nutzen zu können, müssen die zu verklebenden Oberflächen trocken, staubfrei, frei von Trennmitteln und Ölen sein. Die Klebefläche darf nicht mit den Fingern in Berührung kommen.

Als Reinigungsmittel sollten materialverträgliche Lösemittel wie Benzin oder Alkohol eingesetzt werden.

Bitte beachten Sie entsprechende Sicherheitsvorschriften der Hersteller.

Das Reinigungstuch muss fusselfrei sein und darf nur einmalig verwendet werden.

Oberflächenbeschaffenheit

Gute Klebungen werden auf glatten Oberflächen erzielt, raue Oberflächen erfordern dickere Klebebänder.

Problemlose Verbindungspartner : Metalle, Glas, Hart-PVC, Polycarbonat und ABS.

Kritische Verbindungspartner : PP und PE, Pulverlacke, Gummi, Kunststoffe mit Gleitmitteln, Weich-PVC und Silikone.

Merke:

- poröse Oberflächen (z.B. Beton) oder faserige Materialien (z.B. Holz) erfordern eine Versiegelung.
- Klebungen auf Weich-PVC erfordern einen Primer oder spezielle Klebebänder, um die Folgen einer möglichen Weichmacherwanderung zu mindern.

Andruck

Die Festigkeit der Klebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den zu klebenden Oberflächen hat. Ein kurzer, hoher Andruck (z.B. mit einem Rakel, Andruckrolle oder Andruckvorrichtung etc.) sorgt für einen guten Oberflächenkontakt. Die Art und Höhe des Andruckes ist abhängig vom Werkstoff (dünn- oder dickwandig etc.) und von der Geometrie der Bauteile.

Faustregel: ca. 20N/cm²

Belastung

Grundsätzlich sind Konstruktionen zu vermeiden, die eine Spaltbelastung oder Schälspannung erzeugen. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die gesamte Klebefläche verteilen können. Spannungen an den Enden der Fügepartner sind zu vermeiden.

Merke:

- dauernde Spannungen beeinträchtigen die Festigkeit der Klebung. Die Klebung sollte frühestens nach 24 Stunden belastet werden.

Lagerung

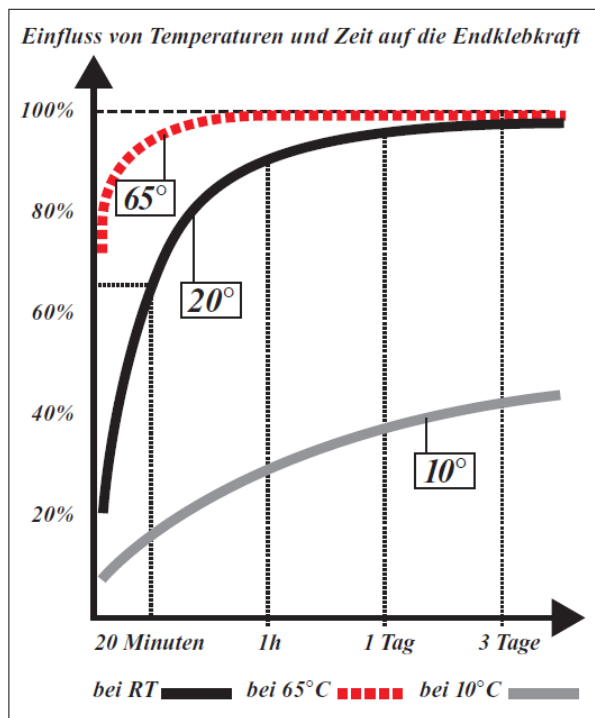
Das Material ist verpackt im Originalkarton bei Raumtemperatur und einer relativen Luftfeuchtigkeit von ca. 60% zu lagern und vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen. Die Lagerfähigkeit ist dem entsprechenden Datenblatt zu entnehmen.

Besonderer Hinweis

Alle vorgenannten Angaben und technischen Informationen beruhen auf Laboruntersuchungen oder Lieferantenangaben. Diese wurden nach bestem Wissen ermittelt; eine Gewähr zur Vollständig- und Richtigkeit kann allerdings nicht übernommen werden.

Es ist notwendig, vor Gebrauch unseres Produktes die Eignung für den individuellen Einsatzzweck zu prüfen. Fragen zur Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen, sofern gesetzliche Regelungen nichts anders vorsehen.

10/2013



Klebeschema

