

## Verarbeitungshinweise für Klebebänder

### Allgemeines

Diese Verarbeitungshinweise sollen dem Nutzer bei der Anwendung von Klebebändern die notwendigen anwendungstechnischen Informationen geben. Sollten diese Hinweise für den individuellen Einsatzzweck nicht ausreichen oder zusätzliche Informationen für den optimalen Einsatz des Klebebandes benötigt werden, so fordern Sie bitte unsere Beratung an.

### Verarbeitungstemperatur

Die günstigsten Verarbeitungstemperaturen (Objekttemperatur und Verarbeitungstemperatur) liegen zwischen +15 °C und +30 °C. Klebungen unter diesen Temperaturen sind nicht empfehlenswert. Ausnahme sind spezielle Klebstofftypen, die auch bei niedrigen Temperaturen verarbeitet werden können.

#### Bitte beachten Sie:

- Unterhalb der empfohlenen Verarbeitungstemperaturen kann der Klebstoff zu hart werden, so dass er die optimalen Adhäsionswerte nicht erreichen kann.
- Wenn das Klebeband aus einem kalten Lagerraum in einen wärmeren Produktionsraum gebracht wurde, ist ihm eine ausreichende Zeitspanne zur Akklimatisierung zu geben, damit Wasserdampf aus der Luft nicht an der Klebefläche kondensieren kann. Gleiches gilt für die zu verklebenden Substrate.

### Oberflächenreinigung

Um die im Datenblatt genannten Kennwerte erreichen und ausnutzen zu können, müssen die zu verklebenden Oberflächen trocken, staubfrei, frei von Trennmitteln und Ölen sein. Als Reinigungsmittel sollten materialverträgliche Lösemittel wie Reinigungsbenzin oder Alkohol eingesetzt werden. Bitte beachten Sie dabei die Sicherheitsvorschriften der Hersteller. Das Reinigungstuch muss fusselfrei sein, es sollte nur einmal verwendet werden. Nach der Reinigung darf die Klebefläche nicht mehr mit den Fingern berührt werden.

### Oberflächenbeschaffenheit

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

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

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

#### Bitte beachten Sie:

- Poröse Oberflächen (z. B. Beton) oder faserige Materialien (z. B. Holz) erfordern eine Oberflächenversiegelung, bevor sie beklebt werden können.
- Klebungen auf Weich-PVC erfordern einen Primer oder spezielle Klebebänder, um die Folgen einer möglichen Weichmacherwanderung zu mindern.

### Andruck

Das Klebeband ist mit einer Andruckrolle oder einem Rakel kräftig auf die Werkstoffoberfläche zu drücken. Harte Klebstoffe benötigen eine höhere Andruckkraft als weiche Klebstoffe, um die notwendige Klebkraft zu entwickeln.

### Belastung

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

#### Bitte beachten Sie:

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

### Lagerung

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

### Eignungsprüfung

Alle Angaben und technischen Informationen beruhen auf Laboruntersuchungen oder Spezifikationen unserer Materiallieferanten. Sie wurden nach bestem Wissen ermittelt; eine Gewähr zur Vollständigkeit und Richtigkeit kann allerdings nicht übernommen werden. Es ist notwendig, vor dem Gebrauch des Produktes dessen Eignung für den individuellen Einsatzzweck zu prüfen. Fragen zur Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen, sofern gesetzliche Regelungen nichts anderes vorsehen. 01.07.2008