

Klebebänder finden aufgrund ihrer hohen Leistungsfähigkeit ihre Verwendung in allen Industriebereichen. Ein besonderer Vorteil ist die wirtschaftliche, schnelle und saubere Verarbeitung im Vergleich zu anderen Befestigungssystemen.

Um die hervorragenden Eigenschaften der Klebebänder voll zur Geltung zu bringen, empfehlen wir, die nachstehend aufgeführten Verarbeitungshinweise zu beachten.

Oberflächenvorbereitung

Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Man unterscheidet zwei konventionelle Reinigungsmethoden, und zwar chemisches und mechanisches Reinigen, bzw. deren Kombination.

Mechanische Vorbehandlung

Vor dem Aufrauen der Oberflächen mit Schleifmitteln sind diese mit geeigneten Reinigungsmitteln zu entfetten. Nach dem Aufrauen ist der Schleifstaub abzublasen bzw. abzuwischen. Bei Kunststoffen ist die Lösemittelverträglichkeit zu prüfen.

Chemische Vorbehandlung

Zum Entfernen von Staub, Fett, Öl und Trennmitteln können folgende Reinigungsmittel eingesetzt werden:

- Isopropanol bzw. ein Gemisch
- Isopropanol/destilliertes Wasser (1:1)
- Methylethylketon (MEK)
- Toluol
- Aceton
- Heptan

Die Eignung der o. a. Lösemittel ist grundsätzlich abhängig von der zu reinigenden Werkstoffoberfläche. Beim Umgang mit Lösemitteln und Chemikalien sind unbedingt die Sicherheitsvorschriften der Hersteller zu beachten. Verwenden Sie vorzugsweise saubere, fusselreie Einweg-Papiertücher zum Reinigen der Oberflächen.

Gereinigte Oberflächen sind kurzfristig zu verkleben und vor Wiederverschmutzung (speziell Fingerabdrücke) zu schützen.

Der zu klebende Untergrund muss in sich fest sein.

Lose Partikel müssen entfernt werden. Auf unbehandelten Holzoberflächen ist keine ausreichende Klebeverbindung zu erzielen.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur (Objekt- und Umgebungstemperatur) liegt bei ca. +20 °C.

Abzuraten ist von Klebungen, bei denen die zu klebenden Oberflächen kälter als +10 °C sind. Insbesondere sollte Kondensatbildung vermieden werden – z. B. dann, wenn die zu verbindenden Werkstoffe aus kalten Lagerräumen in warme Produktionsräume kommen.

Die Festigkeit der Klebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den zu klebenden Oberflächen entwickelt.

Ein hoher Andruck (z. B. mit einer Andruckrolle oder einem Raket etc.) sorgt für einen guten Oberflächenkontakt. Die Art und Höhe des Andrucks ist abhängig vom Werkstoff (dünn- oder dickwandig etc.) und von der Geometrie der Bauteile.

Lagerung

Unverarbeitet, 12 Monate nach Eingang beim Kunden im Originalkarton verpackt bei 50 % rel. Luftfeuchtigkeit und ca. +20 °C Lagertemperatur.

Doppelseitige Klebebänder

Für die Verarbeitung von klebenden Verbindungssystemen beachten Sie bitte zusätzlich folgende Verarbeitungshinweise:

Für Klebungen eignen sich insbesondere hochenergetische Oberflächen, wie:

- Metall
- Glas
- Hart PVC
- Polycarbonat
- NE-Metall
- ABS
- Acrylglas

Kritisch sind Klebungen auf niederenergetischen Oberflächen, zum Beispiel:

- Polyolefine (Polyethylen, Polypropylen)
- Gummi

Abzuraten ist von Klebungen auf

- Teflon
- Silikonkautschuk
- silikonhaltigen Lacken

Die Endklebzeit wird nach ca. 72 Stunden Verweilzeit (bei Raumtemperatur) erreicht.

Durch Druck und/oder Erwärmung kann die Endklebekraft schneller erreicht werden, da durch diese zusätzliche Maßnahme ein besseres Fließverhalten erzielt wird, wodurch die Verweilzeit reduziert wird. Die exakten Bedingungen sind durch entsprechende Tests zu ermitteln.