

Einseitig selbstklebend ausgerüstete Vorlegebänder bieten den Vorteil einer schnellen, sauberen und wirtschaftlichen Verarbeitung gegenüber anderen Befestigungssystemen. Um die Vorzüge dieses Systems voll nutzen zu können, beachten Sie bitte die folgenden Verarbeitungshinweise.

Oberflächenbeschaffenheit

Die zu beklebende Oberfläche muss trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Feuchtigkeitsniederschlag auf der Klebefläche (z. B. Kondensation auf kaltem Werkstoff in warmen Produktionsräumen) ist zu vermeiden. Nach Möglichkeit glatte, geschlossene Oberflächen bekleben. Bei rauen, unebenen Klebeflächen sind dickere, ausgleichende Klebebänder zu verwenden.

Oberflächenreinigung

Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere, fusselfreie Einwegtücher (Papier/Stoff) unter Verwendung von materialverträglichen Lösemitteln wie Benzin, Alkoholen, Estern oder Ketonen einsetzen sowie Reinigungsmittel/-systeme, die keine Rückstände hinterlassen und den Untergrund nicht angreifen. Beim Umgang mit Lösemitteln und Chemikalien sind Sicherheitsvorschriften der Hersteller zu beachten. Die Klebeflächen nie anfassen. Nach dem Reinigen eine Abluftzeit einräumen, bis die Lösemittel vollständig verdunstet sind und dann zügig kleben, um eine erneute Verschmutzung (Staub/Fingerabdrücke) zu vermeiden.

Hinweis

Lösemittel entziehen beim Verdunsten der Umgebung Wärme, so dass sich der Werkstoff abkühlt. Es droht Kondensation, daher erst kleben, wenn der Werkstoff wieder auf Raumtemperatur (RT) ist.

Mechanische Oberflächenreinigung

Kann mit Lösemitteln keine geeignete Oberfläche erzielt werden, sollte ein leichtes Anschleifen erfolgen (z. B. bei Trennmitteln, oxidierten oder pulverbeschichteten Untergründen). Dabei sollten die Klebeflächen vor und nach dem Anschleifen mit geeigneten Reinigungsmitteln gesäubert werden. Die Lösemittelverträglichkeit von Lacken und Kunststoffen ist zu prüfen.

Kritische Oberflächen

Kritische Oberflächen bilden Polyolefine, Gummi, Teflon, Silikone und pulverbeschichtete Materialien. Auch bei weichgemachten Kunststoffen ist Vorsicht geboten, da die Weichmacher den Klebstoff verändern können. Daher sollte insbesondere bei kritischen, unebenen oder strukturierten Oberflächen ein ausführlicher Test vorausgehen.

Temperatur

Eine günstige Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 18 °C und 25 °C in trockenen Räumen. Werkstoff- und Umgebungstemperatur sollten übereinstimmend sein (Gefahr: Kondensatbildung). Verarbeitungstemperaturen unter 10 °C sind zu vermeiden.

Hinweis

Bei tiefen Temperaturen wird der Klebstoff zu hart, bei hohen zu weich.

Andruck

Die Haftung eines Klebebandes ist unmittelbar abhängig vom Kontakt, den der Klebstoff zu den Klebeflächen hat. Ein kurzer Andruck sorgt für einen guten Oberflächenkontakt.

Hinweis

Auf trennmittelfreie Verarbeitungsgeräte/Hände achten!

Endklebekraft

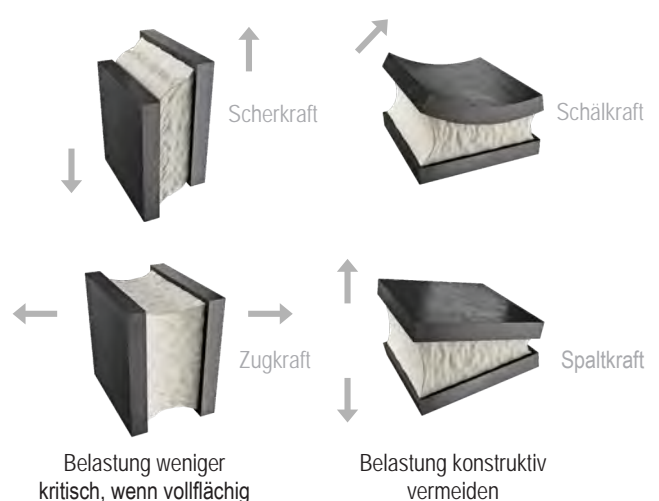
Bis zum Erreichen der Endklebekraft ist eine Aufziehzeit von mindestens 24 h erforderlich. Druck und/oder Wärme beschleunigen diesen Vorgang, da bei den viskoelastischen Klebebändern das Fließverhalten verbessert wird. Erst danach sollten die Verklebungen im Außenbereich gelagert, weitertransportiert oder belastet werden.

Belastung

Die Klebeverbindungen sind so zu konstruieren, dass keine Spaltbelastung oder Schälspannung auftritt. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die gesamte Klebefläche verteilen können. Stauchungen und Spannungen an den Enden der Fügepartner sind unbedingt zu vermeiden.

Hinweis

Dauernde Spannung beeinträchtigt die Festigkeit der Verklebung. Um eine schonende Verarbeitung der Baustoffe sicherzustellen, die Materialien nicht ausdehnen und spannungsfrei applizieren. Die Verklebung sollte frühestens nach 24 h belastet werden.



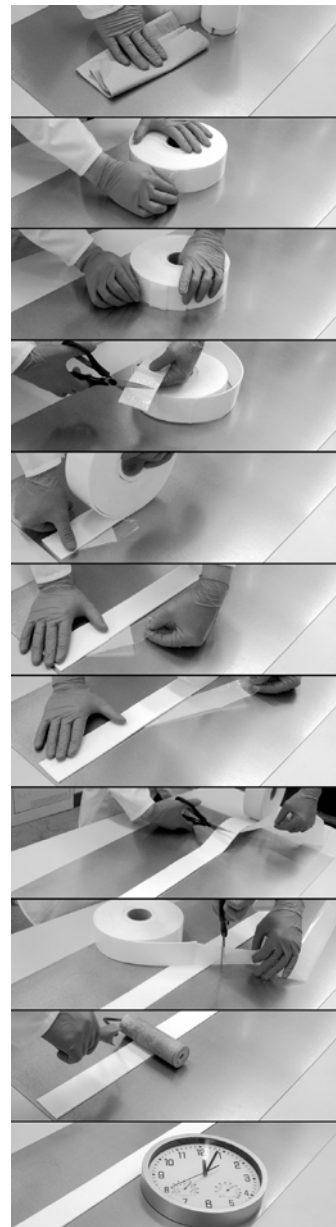
Bearbeitung der einseitig selbstklebenden Vorlegebänder

Vermeiden Sie das Abheben der Trennfolie sowie Verschmutzungen der Klebefläche während der Bearbeitung der Vorlegebänder mit SK-Band.

Lösen Sie die Anfassschuppe in einem spitzen Winkel (etwa 180°) und anschließend mit Hilfe der Anfassschuppe die Trennfolie von dem SK-Band des Vorlegebands. Der Anfang des Vorlegebands ist durch eine Umschlagklebefolie geschützt. In diesem Bereich haftet das SK-Band nicht. Schneiden Sie dieses kurze Stück ab, ohne die Trennfolie zu durchschneiden. Ziehen Sie etwas Trennfolie in einem spitzen Winkel ab, um das einseitig selbstklebende Vorlegeband passgenau ansetzen zu können. Die Trennfolie wird unter dem Vorlegeband flach heraus gezogen und das Vorlegeband leicht angepresst. Das Vorlegeband wird auf Länge geschnitten, ohne die Trennfolie zu durchtrennen. Die Trennfolie dient beim nächsten Ansatz selbst als Anfassschuppe! Zur Optimierung der Haftung wird das Vorlegeband mit einer Hartschaumwalze gleichmäßig angedrückt und abschließend die Endklebekraft abgewartet.

Hinweis

Unnötige Belastungen (Spannung/Stauchung) sind unbedingt zu vermeiden. Die Endklebekraft wird frühestens nach 24 h erreicht.



1. Reinigung/Trocknung
2. Lösen der Anfassschuppe in spitzem Winkel
3. Lösen der Trennfolie mit Anfassschuppe
4. Entfernen des geschützten Anfangs
5. Passgenauer Ansatz
6. Trennfolie flach herausziehen
7. Applikation
8. Ablängen, ohne die Trennfolie zu durchschneiden
9. Trennfolie dient als Anfassschuppe
10. Andruck
11. Endklebekraft abwarten

Auflagefläche

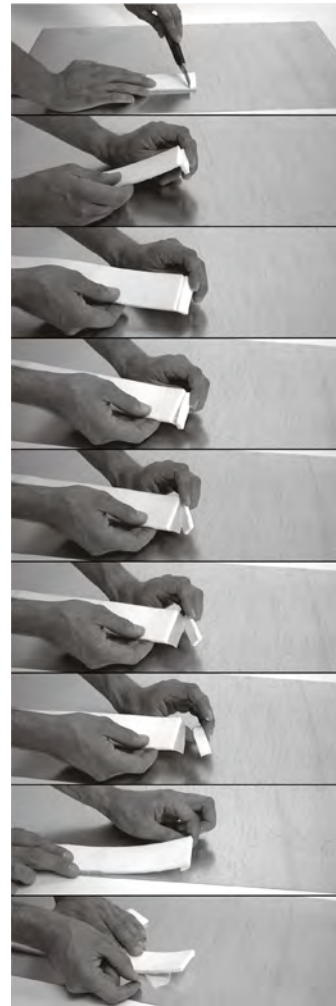
Die gesamte Klebefläche der einseitig selbstklebenden Vorlegebänder sollte auf dem Untergrund aufliegen und zur Verklebung beitragen. Es wird dringend davon abgeraten, einseitig selbstklebende Vorlegebänder über Ecken hinaus (weder innen noch außen) zu verkleben.

Lagerung

Einseitig selbstklebende Vorlegebänder sind im Originalkarton bei RT (18–25 °C) und normaler Luftfeuchtigkeit (50–70 %) zu lagern und vor direkter Sonneneinstrahlung (UV-Licht) zu schützen. Unter diesen Bedingungen können sie etwa 6 bis 12 Monate gelagert werden.

Anfassschluppe

Sollte die Trennfolie einmal bündig mit dem übrigen Vorlegeband abschließen, lässt sich eine neue Anfassschluppe wie folgt erzeugen. Schneiden Sie quer zum Vorlegeband etwa 2 cm vom bündigen Abschluss entfernt, auf der Seite ohne Klebschicht vorsichtig mit einem scharfen Messer durch das Vorlegeband und die Klebschicht bis auf die Trennfolie, ohne die Trennfolie selbst zu durchschneiden. Knicken Sie das kurze Stück vorsichtig ab und trennen Sie es vom übrigen Vorlegeband und schließlich von der Trennfolie. Die überstehende Trennfolie kann wie oben beschrieben als Anfassschluppe verwendet werden.



1. Schnitt durch Vorlegeband und Klebschicht
2. Abknicken
3. Kontrolle des Schnitts
4. Lösen des Abschnitts vom Restmaterial
5. Lösen des Abschnitts von der Trennfolie
6. Trennfolie bleibt am Restmaterial
7. Abschnitt komplett getrennt
8. Trennfolie dient als Anfassschluppe
9. Weitere Vorgehensweise wie oben beschrieben

Hinweis

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder die Eignung des Produktes für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Alle hierin vorliegenden Beschreibungen, Zeichnungen, Fotografien, Daten, Verhältnisse, Gewichte u. ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten.