

Einseitig selbstklebend ausgerüstete, aufschäumende (intumeszierende) Baustoffe bieten den Vorteil einer schnellen, sauberen und wirtschaftlichen Verarbeitung gegenüber anderen Systemen zur Befestigung. 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. 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

Unproblematische Verbindungspartner sind in der Regel Metalle und hochenergetische Kunststoffe (z. B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, Glas). 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. Ein kurzer, hoher Andruck (z. B. mit Andruckrolle, Rakel, Flächenpresse) sorgt für einen guten Oberflächenkontakt. Hart eingestellte Klebebänder erfordern einen stärkeren Andruck als weiche. Die Art und Höhe des Andruckes ist aber auch abhängig vom Werkstoff (dünn- oder dickwandig usw.) und von der Geometrie der Bauteile. (20 N/cm<sup>2</sup> gelten als ausreichend starke Verklebung.)

### 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. Baustoffe sollten nicht über Ecken hinaus (weder innen noch außen) verklebt werden.*

## Lagerung

Einseitig selbstklebende, aufschäumende Baustoffe 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.

### Auflagefläche

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

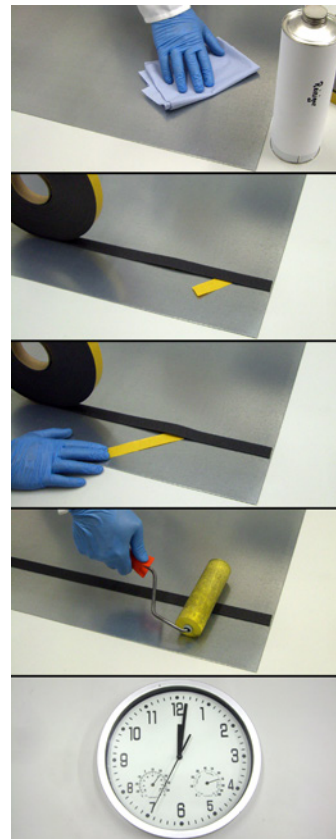
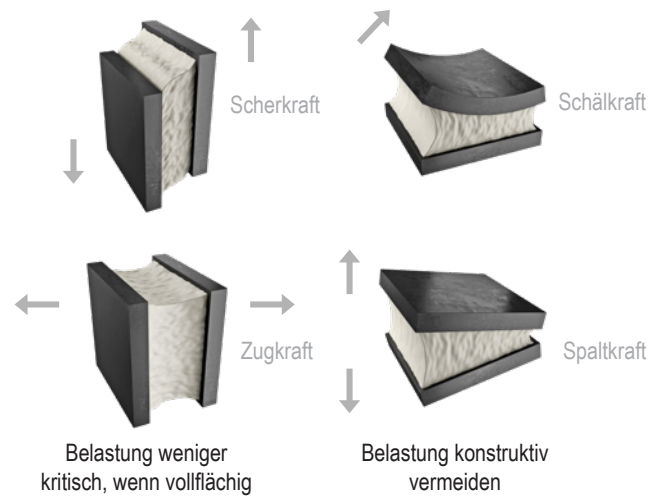
### Bearbeitung der einseitig selbstklebenden, aufschäumen- den Baustoffe

Vermeiden Sie das Abheben der Trennfolie sowie Verschmutzungen der Klebefläche während des Zuschneidens der aufschäumenden Baustoffe mit SK-Band. Schneiden Sie zuerst durch den Liner, den Kleber und dann durch den Baustoff. Überprüfen Sie die Passgenauigkeit (0,5–1,0 mm Luftspalt an beiden Seiten) des Zuschnitts. Entfernen Sie ein kleines Stück des Liners und setzen Sie den zu verklebenden aufschäumenden Baustoff passgenau an. Anschließend wird der Liner langsam unter dem Baustoff her ausgezogen, während dieser gleichzeitig angepresst wird. Für eine optimale Verklebung verwenden Sie eine Andruckrolle.

### Hinweis

*Unnötige Belastungen (Spannung/Stauchung) sind unbedingt zu vermeiden. Die Endklebekraft wird frühestens nach 24 h erreicht. Um eine schonende Verarbeitung der Baustoffe sicherzustellen, die Materialien nicht ausdehnen und spannungsfrei applizieren.*

Bei Bohrungen durch den aufschäumenden Baustoff hindurch ist die Elastizität des Baustoffmaterials zu beachten. Bohrlöcher im aufschäumenden Baustoff sollten immer größer sein als das eigentliche Bohrloch. Dadurch können zusätzlich auftretende Spaltkräfte (z. B. durch Verschraubungen, die an der Verklebung ziehen und den Baustoff ablösen) vermieden werden.



1. Reinigung/Trocknung

2. Ansatz (passgenau)

3. Applikation

4. Andruck

5. Endklebekraft abwarten

### 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.