



Verarbeitungshinweise für doppelseitige Klebebänder

Verarbeitungstemperatur

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Haftklebeband liegt zwischen + 18°C und + 35°C. Bei Haftklebungen, die bei niedrigen Temperaturen durchgeführt werden, wird die Anfangsfestigkeit der Klebung reduziert.

Oberflächen

Oberflächen der Fügepartner müssen trocken und sauber sein. Feuchtigkeitsniederschlag auf den zu klebenden Oberflächen (z.B. durch den Transport kalter Gegenstände in wärmere Räume) ist zu vermeiden. Die Fügepartner müssen frei von Staub, Fett, Öl und Trennmitteln sein. Lockere Anstriche oder Deckschichten müssen entfernt oder verfestigt werden

Reinigung

Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere Tücher unter Verwendung von materialverträglichen Lösemittel wie Benzine, Alkohol, Ester oder Ketone verwenden.

Ein hoher Andruck fördert den vollflächigen Kontakt

Der Andruck (etwa 10 - 20 N/cm²) erfolgt mittels Andruckrolle oder Flächenpresse. Hart eingestellte ("trockene") Klebebänder erfordern einen stärkeren Andruck als weiche. Die volle Klebekraft wird bei harten Klebstoffen erst nach mind. 24 h erreicht. Eine Belastung der Verklebung sollte erst nach dieser Zeit erfolgen.

Unnötige Belastung vermeiden

Hebelwirkung (Spaltbelastung) sind konstruktiv zu vermeiden. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die ganze Klebefläche verteilen können. Permanente Spannungen beeinträchtigen die dauerelastische Verbindung (z.B. müssen Schilder für gewölbte Oberflächen entsprechend vorgeformt werden). Spannungen an den Enden der Fügepartner müssen vermieden werden.

Oberflächenbeschaffenheit

Gute Klebeverbindungen werden auf glatten Flächen erzielt; raue Oberflächen erfordern dickere Klebebänder. Problemlose Verbindungspartner sind: Metalle, lackierte Flächen, hochenergetische Kunststoffe (z.B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, glattes Holz, Stein und Glas).

Zur Bestimmung einer gut oder weniger gut zu beklebenden Oberfläche, ist der Wassertropfentest geeignet. Hierzu die Oberfläche reinigen und das Material mit Wasser benetzen:



Bild 1:

Bilden sich Wassertropfen wie im Bild zu sehen, handelt es sich um eine niederenergetische Oberfläche. Eine Verklebung kann problematisch sein!



Bild 2:

Entsteht ein Wasserfilm, bzw. verläuft das Wasser, ist von einer hochenergetischen, also einer gut zu verklebenden Oberfläche auszugehen.

Vorsicht ist geboten bei weichgemachten Kunststoffen. Bei diesen kann der Weichmacher die Klebstoffschicht verändern, was die Festigkeit der Klebung beeinträchtigt.

Für die meisten Anwendungsfälle stehen doppelseitige Haftklebebänder zur Verfügung, jedoch sollten grundsätzlich bei sensitiven Oberflächen (wie z.B. Polyethylen, Polypropylen, Kunststoffe mit Gleitmittelzusätzen, Pulverlacke, Gummi) entsprechende Tests vorausgehen.

Lagerung

Die Lagerung der mit einer Selbstklebebeschichtung ausgerüsteten Magnetbänder hat bei Raumtemperatur und normaler Luftfeuchtigkeit (50 - 70 %) zu erfolgen. Wir empfehlen die Verarbeitung innerhalb 6 Monaten nach Anlieferung.

Rheinmagnet GmbH

Ohlenhohnstr. 23, 53819 Neunkirchen
Telefon: 02247 9181 11
Telefax: 02247 8300
info@rheinmagnet.com