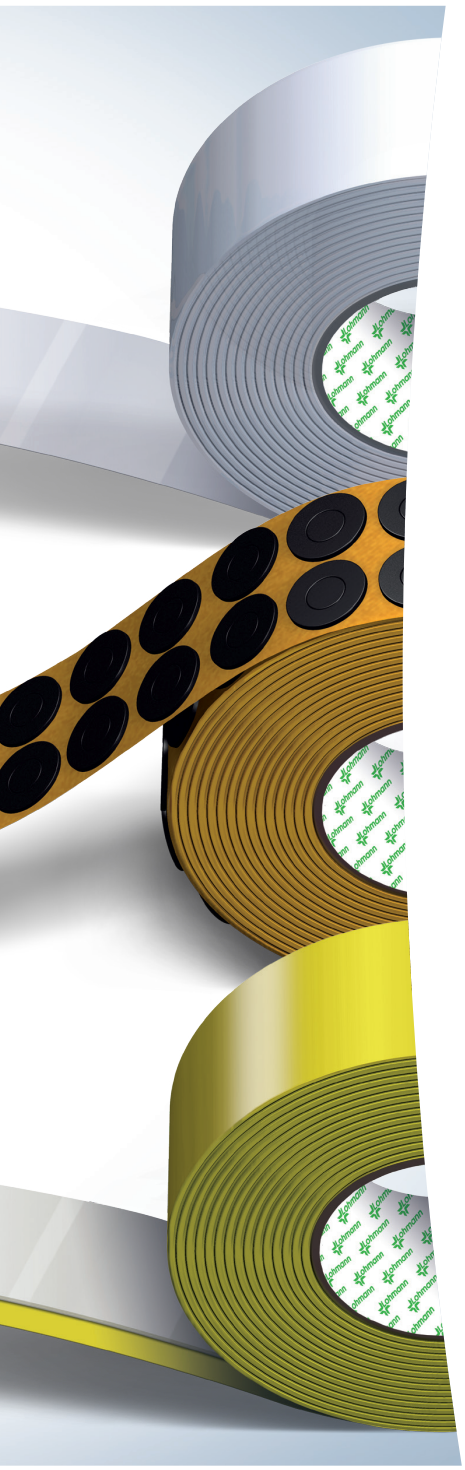
Verarbeitungsanleitung für doppelseitige Haftklebebänder



Verarbeitungstemperatur

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Haftklebeband liegt zwischen +18 °C und +35 °C. Bei stark abweichender Lagertemperatur empfehlen wir eine Rekonditionierung vor der Verarbeitung. Bei Haftklebungen, die bei niedrigen Temperaturen durchgeführt werden, wird die Anfangsfestigkeit der Klebung reduziert.

Oberflächen

Oberflächen und 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 Trennmittel sein. Lockere Anstriche oder Deckschichten müssen entfernt oder verfestigt werden.

Reinigung

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

Ein hoher Andruck fördert den vollflächigen Kontakt

Der Andruck (etwa 10–15 N/cm^2) 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 Stunden erreicht.

Unnötige Belastungen vermeiden

Verbindungen sind so zu konstruieren, dass keine Hebelwirkung (Spaltbelastung) auftritt. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die ganze Klebefläche verteilen können. Permanente Schälspannungen beeinträchtigen die dauerelastischen Verbindungen (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; rauhe Oberflächen erfordern dickere Klebebänder. Problemlose Verbindungspartner sind: Metalle, hochenergetische Kunststoffe (z. B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, glattes Holz, Stein und Glas). 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 insbesondere bei kritischen Oberflächen (wie z. B. Polyethylen, Polypropylen, Kunststoffe mit Gleitmittelzusätzen, Pulverlacke, Gummi) entsprechende Tests vorausgehen.

Lagerung

Die Lagerung der Haftklebebänder hat bei Raumtemperatur (im Mittel 15 – 25 °C) und normaler Luftfeuchtigkeit zu erfolgen; vor direkter Sonneneinstrahlung und Nässe geschützt. Zur Lagerstabilität der jeweiligen Klebstoffklasse siehe Rückseite.

Lohmann
The Bonding Engineers.

Angaben zur Lagerstabilität von Haftklebebändern

Die Lagerstabilität von Klebebändern richtet sich nach der jeweiligen Klebstoffklasse.

Klebstoffklasse	Lagerstabilität (nach Auslieferung)
Reinacrylate	2 Jahre
Modifizierte Acrylate	1 Jahr
Dispersionsacrylate	1 Jahr
Wasserlöslicher Haftklebstoff	½ Jahr
Hotmeltkautschuk	1 Jahr
Kautschukklebstoff	1 Jahr
Naturkautschuk	½ Jahr
Synthesekautschuk	1 Jahr
Silikonhaftklebstoff	1 Jahr

Zusätzlich zu der Begrenzung der Lagerfähigkeit durch den Klebstofftyp empfehlen wir für Stanzteile grundsätzlich die Verarbeitung innerhalb von 1 Jahr nach Anlieferung. Die angegebenen Zeiten setzen eine Lagerung in der Originalverpackung bei 15 - 25 °C, normaler Luftfeuchte (50 – 70 %) sowie UV-Ausschluss voraus. Sofern produktspezifische Angaben zur Lagerstabilität vorliegen, gelten diese vorrangig.

Anwendungstechnische Hinweise sind nach bestem Wissen und Gewissen gegeben. Sie entbinden den Verwender jedoch nicht von der Prüfung, um die Eignung der Klebebänder für den beabsichtigten Einsatzzweck zu bestimmen. Unsere Anwendungstechnik steht bei Bedarf zur Verfügung.

34400/0515/de

Lohmann GmbH & Co. KG
Irlicher Strasse 55
56567 Neuwied
Telefon: +49 2631 34-0
Telefax: +49 2631 34-6661
www.lohmann-tapes.com

Lohmann
The Bonding Engineers.