

## Vorlegeband und Vorlegeband Extra

### Allgemeines

Diese Verarbeitungshinweise sollen dem Nutzer bei der Anwendung von Klebebändern die notwendigen anwendungstechnischen Informationen geben. Sollten diese Hinweise für den individuellen Einsatzzweck nicht ausreichen oder zusätzliche Informationen für den optimalen Einsatz des Klebebandes benötigt werden, so fordern Sie bitte unsere Beratung an.



### Verarbeitungstemperatur

Die optimale Verarbeitungstemperatur (Objekttemperatur und Verarbeitungstemperatur) liegt zwischen 15 °C und 30 °C. Verklebungen unter diesen Temperaturen sind nicht empfehlenswert.

Bitte beachten Sie:

- Unterhalb der empfohlenen Verarbeitungstemperaturen kann der Klebstoff zu hart werden, so dass er die optimalen Adhäsionswerte nicht erreichen kann.
- Wenn das Klebeband aus einem kalten Lagerraum in einen wärmeren Produktionsraum gebracht wurde, ist ihm eine ausreichende Zeitspanne zur Akklimatisierung zu geben, damit Wasserdampf aus der Luft nicht an der Klebefläche kondensieren kann. Gleiches gilt für die zu verklebenden Substrate.

### Oberflächenreinigung

Um die im Datenblatt genannten Kennwerte erreichen zu können, müssen die zu verklebenden Oberflächen trocken, staubfrei, frei von Trennmitteln und Ölen sein. Als Reinigungsmittel sollten materialverträgliche Lösungsmittel wie Reinigungsbenzin oder Alkohol eingesetzt werden. Bitte beachten Sie dabei die Sicherheitsvorschriften der Hersteller. Das Reinigungstuch muss fusselfrei sein und es sollte nur einmal verwendet werden. Nach der Reinigung darf die Klebefläche nicht mehr mit den Fingern berührt werden.

### Oberflächenbeschaffenheit

Gute Klebungen werden auf glatten Oberflächen erzielt. Problemlose Verbindungspartner sind Metalle, Glas, Hart-PVC, Polycarbonat und ABS.

Kritische Verbindungspartner sind PP, PTFE, PE, Pulverlacke, Gummi, Kunststoffe mit Gleitmitteln, Weich-PVC und Silikone.

### **Bitte beachten Sie:**

---

- Poröse Oberflächen (z.B. Beton) oder faserige Materialien (z.B. Holz) erfordern eine Oberflächenversiegelung, bevor sie beklebt werden können.
- Klebungen auf Weich-PVC erfordern einen Primer oder spezielle Klebebänder, um die Folgen einer möglichen Weichmacherwanderung zu mindern.

### **Andruck**

---

Das Klebeband ist mit einer Andruckrolle oder einer Raket kräftig auf die Werkstoffoberfläche zu drücken.

### **Belastung**

---

Grundsätzlich sind Konstruktionen zu vermeiden, die eine Spaltbelastung oder eine Schälspannung erzeugen. Scher und Zugbelastungen müssen sich auf die gesamte Klebefläche verteilen können. Spannungen an den Enden der Fügepartner sind zu vermeiden.

### **Bitte beachten Sie:**

---

- Dauernde Spannungen beeinträchtigen die Festigkeit der Klebung.
- Die Klebeverbindung sollte frühestens nach 24 Stunden belastet werden.

### **Lagerung**

---

Die Lagerung erfolgt bei Raumtemperaturen (20°C +/- 3°C) und normaler Luftfeuchte im Bereich zwischen 40-60% relativer Luftfeuchtigkeit. Die Produkte sind vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen.

### **Eignungsprüfung**

---

Alle Angaben und technischen Informationen beruhen auf Laboruntersuchungen oder Spezifikationen unserer Materiallieferanten. Sie wurden nach bestem Wissen ermittelt; eine Gewähr zur Vollständigkeit und Richtigkeit kann allerdings nicht übernommen werden. Es ist notwendig, vor dem Gebrauch des Produktes dessen Eignung für den individuellen Einsatzzweck zu prüfen. Fragen zur Gewährleistung und Haftung für dieses Produkt regeln unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen, sofern gesetzliche Regelungen nicht anderes vorsehen.