

Wie Sie selbstklebende Materialien richtig verarbeiten:

Grundvoraussetzungen für verwendungssichere Verklebungen

Wie bei jeder Art von Verklebung, ist auch bei allen selbstklebenden Materialien die Grundvoraussetzung für sichere Haftung, dass die Oberflächen des Untergrunds sauber, staubfrei, trocken, richtig temperiert und frei von Fetten, Ölen, Lösungsmitteln sowie sonstigen Trennmitteln sind.

Reinigung des Untergrundes

Das Reinigungsmittel muss auf den Untergrund und die möglichen Verunreinigungen abgestimmt sein (keine Korrosion, Anlösungen, sichere Reinigungswirkung ohne Rückstände). Wegen der guten Entfettungseigenschaften wird als Reinigungsmittel häufig unbenutztes, d. h. fett- und ölfreies Waschbenzin gewählt und mit einem fusselfreien Baumwollappen verarbeitet. Der Untergrund ist nach erfolgter Reinigung trocken zu reiben und gut (mindestens 30 Minuten) abzulüften. Wenn Sie wasserbasierte Reinigungsmittel mit Fett lösenden Komponenten (Tenside) verwenden, beachten Sie eine deutlich verlängerte Trocknungszeit und die Notwendigkeit, gründlich mit klarem Wasser nach zu spülen, um die Tenside zu entfernen.

Verklebung

Nach Abziehen des Abdeckmaterials wird das selbstklebende Material ohne Dehnung und Spannung aufgebracht und auf dem Träger vollflächig, mit gleichmäßigem, starkem Druck befestigt. Verklebungen unter Spannung können zu nachträglichen Lageveränderungen der verklebten Teile führen und beeinträchtigen die Festigkeit der Klebung. Verarbeiten Sie das Material sofort nach Abziehen der Kleberabdeckung. Längerer Luftzutritt kann die Klebkraft verringern.

Verarbeitungstemperatur

Die optimale Verarbeitungstemperatur (Bauteil und zu verklebendes Material) liegt zwischen +18°C und +30°C. Bei niedrigeren Temperaturen verringert sich bei allen Selbstklebeschichten die Soforthaftung. Sie müssen dann erheblich stärker und länger anpressen. Wird das selbstklebende Material (und das Bauteil) in kaltem Zustand in eine wärmere Umgebung gebracht, so kann Wasserdampf aus der Luft an der Klebefläche kondensieren. In diesem Fall und wenn Bauteil und/oder zu verklebendes Material eine Temperatur außerhalb dieses Bereiches haben muss vor Ihrer Verklebung sichergestellt sein, dass diese ausreichend akklimatisieren konnten und das Bauteil und Material die empfohlene Verarbeitungstemperatur aufweisen.

Belastung der Verklebung

Der durch die Verklebung entstehende Verbund sollte erst nach ausreichender Verweilzeit (mind. 2 Stunden) mechanisch belastet werden. Eine thermische Belastung unter +10 °C und über +30°C sollte erst nach einer Verweilzeit von mind. 24 Stunden erfolgen. Grundsätzlich sind Konstruktionen zu vermeiden, die eine Spannung erzeugen (Schälbelastung, Scher- und Zugspannung).

Weitere Hinweise

Bei lackierten Flächen ist sicher zu stellen, dass die vorgeschriebenen Trocknungszeiten beachtet werden. Dies gilt auch bei Nachlackierungen bzw. Ausbesserungen.

Bei unbehandelten Metallflächen, z. B. verzinkten Stahlblechen sind die eventuell anhaftenden Zieh- oder Lötlötfette vollständig zu entfernen (siehe Reinigung).

Bei der Verklebung auf Kunststoffen ist durch Vorversuche festzustellen, ob Weichmacher oder Trennmittel enthalten sind, die die Verklebung negativ beeinflussen können. Beachten Sie, dass einige Kunststoffe ausgesprochene Trennwirkung haben (z.B. PTFE, PE, PP, etc.) Auf diesen Materialien müssen Vorversuche zur Haftung durchgeführt werden.

Zusätzliche, mechanische Sicherungen sind bei allen Anwendungen durchzuführen, bei denen durch hohes Eigengewicht, Untergrundbeschaffenheit, Dehnungen oder andere Belastungen sowie Sicherheitserfordernisse eine übliche Haftverklebung überfordert würde.

Die Lagerzeit beträgt ein halbes Jahr, wenn die Lagerung bei Raumtemperatur, trocken, spannungsfrei, in geschlossenen Räumen und ohne Einwirkung von direktem Sonnenlicht erfolgt.

Vor Gebrauch ist die Eignung für den individuellen Einsatzzweck zu prüfen.