



SANDWICHELEMENT

SKS Selbstklebeschäum

Beschreibung:

Sandwichelemente Selbstklebeschäum bestehen aus einem extrudierten Polystyrolkern und beidseitiger Selbstklebefolie. Das Sandwichelement ist beidseitig mit einem Silikonpapier geschützt.

Eigenschaften:

- sehr hohe Haftfähigkeit
- feuchtigkeitsbeständig (XPS)
- sehr gute Wärmedämmung
- leicht zu bearbeiten mit Teppichmessern oder Metallwerkzeugen

Deckschichten:

Beidseitig lösemittelfreies, umweltfreundliches Transferklebeband auf Dispersionsacrylatbasis. Der Klebstoff hat eine exzellente Anfangsklebkraft und ist alterungs- und UV-beständig.

Kernmaterial:

Extrudierter Polystyrolschaum, FCKW-frei oder CO₂ geschäumt, hohe Dampfdichtigkeit, geringste Wasseraufnahme, B1 nach DIN 4102. Der Schaumkern ist für eine optimale Verklebung gerillt, keine Staubentwicklung bei der Verarbeitung. Es stehen Schäume mit unterschiedlicher Wärmeleitfähigkeit λ D-Wert 0,029 - 0,035 zur Verfügung.

Gesamtstärke:

Alle Stärken sind von 8 mm bis 80 mm in jedem Millimeterschritt lieferbar.

Formate:

2000 x 1000 mm / 3000 x 1000 mm / 3000 x 1500 mm - Andere Formate und Fixmaße sind auf Anfrage lieferbar.

Technische Werte:

Stärke: 21mm	Stärke: 25mm	Stärke: 30mm	Stärke: 40mm
U-Wert (λ D 0,035): 1,29	U-Wert (λ D 0,035): 1,13	U-Wert (λ D 0,035): 0,97	U-Wert (λ D 0,035): 0,76

Sonderelemente:

Sandwichelemente Selbstklebeschäum können mit optimierten Schalldämmwerten durch Spezial-Schallschutztafeln oder mit einbruchhemmenden Aluminiumeinlagen geliefert werden.

Anwendungsbereiche:

Fensterfüllungen, Türfüllungen, Fassadenelemente, Brüstungselemente, Trennwände, Balkonverkleidung, Industrietorfüllungen, Kühlräume, Containerbau, Medizintechnik, Automotive, Fahrzeugbau

Hinweis:

Firma Stadur garantiert die Verklebung zwischen Selbstklebefolie und extrudiertem Polystyrolkern (der Abrisswert der Folie liegt im Schaum). Für die weitere Verarbeitung mit verschiedenen Deckschichten übernimmt die Firma Stadur keine Garantie.

Verarbeitungsanleitung für doppelseitige Selbstklebebänder

Verarbeitungstemperatur: Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Haftklebebänder liegt zwischen + 18°C und + 35°C. Bei Haftklebungen, die bei niedrigeren 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 Lösemitteln, wie Benzin, Alkohol, Ester oder Ketone verwenden. Ein hoher Andruck fördert den vollflächigen Kontakt: Der Andruck (etwa 10 - 15 N/cm²) erfolgt mittels Andruckrolle oder Flächenpresse. Die volle Klebkraft wird erst nach mindestens 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 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, 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. Lagerung: Die Lagerung der Haftklebebänder hat bei Raumtemperatur und normaler Luftfeuchtigkeit (50 - 70 %) zu erfolgen. Sie sollte auf max. ein Jahr beschränkt bleiben. Die Wiedergabe der Farben und Oberflächen entspricht den drucktechnischen Möglichkeiten. Bei genauerer Farb- und Oberflächenabstimmung empfiehlt es sich, ein Original anzufordern. Technische Änderungen vorbehalten. Sämtlichen Geschäftsvorgängen liegen unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen zugrunde, die unter www.stadur.com eingesehen werden können.

