

Verklebung:

Für eine sichere Verklebung zwischen den doppelseitigen Selbstklebebandern und dem Schaumkern ist eine Verpressung wie unten beschrieben zwingend erforderlich. Für die weitere Verarbeitung mit verschiedenen Deckschichten übernimmt die Firma Stadur keine Garantie. Wir empfehlen vorab Testverklebungen vorzunehmen.

Verarbeitung von doppelseitigen Selbstklebebandern/SKS:

Verarbeitungstemperatur: Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Haftklebebander 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 material-verträglichen Lösemitteln, wie Benzin, Alkohol, Ester oder Ketone verwenden.

Anpressdruck:

Doppelseitige Selbstklebebander sind drucksensitive Klebebander. Beim Fügen muss zwingend Druck einwirken, damit eine optimale Kontaktfläche erzielt werden kann. Der Andruck (etwa 10 - 15 N/cm²) erfolgt mittels Andruckrolle oder Flächenpresse oder Laminator. 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 Klebebander. 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 SKS/Haftklebebander hat bei Raumtemperatur und normaler Luftfeuchtigkeit (50 - 70 %) zu erfolgen. Der direkte, dauerhafte Kontakt mit Sonnenlicht ist zu vermeiden. Die Lagerung sollte auf maximal ein Jahr beschränkt bleiben.

Hinweis:

Auskünfte über technische Empfehlungen und Verarbeitungshinweise erfolgen nach bestem Wissen, jedoch unverbindlich und unter Ausschluss jeglicher Haftung. Kunden und Verarbeiter sind nicht befreit von der Pflicht die Ware selbstständig auf Eignung für geplante Zwecke zu testen.

