

Verarbeitungsanleitung für doppelseitige Haftklebebänder

Vor Einsatz der Flex-Spikes mit Klebeband beachten Sie bitte die nachfolgenden Verarbeitungshinweise:

Verarbeitungstemperatur:

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für das Haftklebeband liegt zwischen +18°C und +35°C. Bei Haftklebungen, die bei niedrigen Temperaturen durchgeführt werden, wird die Anfangsfestigkeit der Klebung reduziert.

Oberflächen

Oberflächen 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 Oberflächen 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 Benzine, Alkohol, Ester oder Ketone verwenden.

Ein hoher Andruck fördert den vollflächigen Kontakt

Der Andruck (eta 10-15 N/qcm) erfolgt mittels Andruckrolle oder Flächenpresse. Die volle Klebekraft wird bei harten Klebstoffen erst nach mind. 24 Stunden erreicht.

Unnötige Belastung vermeiden

Beim Andruck des Klebebands ist darauf zu achten, daß keine Hebelwirkung auftritt. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die ganze Klebefläche verteilen. Permanente Spannungen beeinträchtigen die dauerelastische Verbindung. Spannungen zwischen Oberfläche und Klebeband müssen vermieden werden.

Oberflächenbeschaffenheit

Gute Klebverbindungen werden auf glatten Flächen erzielt. Problemlose Verbindungspartner sind: Metalle, lackierte Flächen, hochenergetische Kunststoffe (z.B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, glattes Holz, Stein und Glas).

Vorsicht ist geboten bei weichgemachten Kunststoffen.

Lagerung

Die Lagerung der Haftklebebänder sollte bei Raumtemperatur und normaler Luftfeuchtigkeit (50-70%) erfolgen. Wir empfehlen die Verarbeitung innerhalb von einem Jahr nach Anlieferung.