

Verarbeitungstemperatur	Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Haftklebeband liegt zwischen +18° und +25° C. Bei Haftklebungen, die bei niedrigen Temperaturen durchgeführt werden, wird die Anfangsfestigkeit der Klebung reduziert.
Oberflächen	Oberflächen der Fügepartner müssen trocken und sauber sein. Entfernen Sie z. B. Staub, Fett, Öl und Trennmitteln. Feuchtigkeitsniederschlag auf den zu klebenden Oberflächen (z. B. durch den Transport kalter Gegenstände in wärmere Räume) ist zu vermeiden. Lockere Anstriche oder Deckschichten müssen entfernt oder verfestigt werden.
Reinigung	Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere Tücher unter Verwendung von materialverträglichen Lösemitteln, wie Benzine, Alkohole, Ester oder Ketone verwenden.
Allgemeine Verarbeitung	Die Entnahme der Teile hat vorsichtig und ohne verdrehen oder knicken der Streifen zu erfolgen. Ein Ziehen am Filz ist zu unterlassen, da der Filz im Verbund reißen, und sich vom Kleber trennen kann. Ein Abziehen der Streifen vom Trägerpapier sollte über eine scharfe Kante und nach Möglichkeit ohne Berührung der Klebefläche erfolgen.
Ein hoher Andruck fördert den vollflächigen Kontakt	Der Andruck (etwa 15 - 20 N/cm ²) erfolgt idealer Weise mittels Andruckrolle oder Flächenpresse. Hart eingestellte („trockene“) Klebebänder erfordern einen stärkeren Andruck als weiche („nasse“). Die volle Klebekraft wird bei harten Klebstoffen 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 Spannungen beeinträchtigen die dauerelastische Verbindung (z. B. müssen Schilder für gewölbte Oberflächen entsprechend vorgeformt werden). Auch Spannungen an den Enden der Fügepartner müssen vermieden werden.
Oberflächenbeschaffenheit	Gute Klebeverbindungen werden auf glatten Flächen erzielt; raue Oberflächen erfordern dickere Klebebänder oder einen festeren Andruck. Problemlose Verbindungspartner sind: Metalle, lackierte Flächen, hochenergetische Kunststoffe (z. B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, glattes Holz, Stein und Glas). Vorsicht ist geboten bei niederenergetischen oder weichgemachten Kunststoffen. Bei diesen kann der Weichmacher die Klebstoffschicht verändern, was die Festigkeit der Klebung beeinträchtigt. Für die meisten Anwendungsfälle stehen doppelseitige Haftklebebänder zur Verfügung, jedoch sollten grundsätzlich bei sensitiven Oberflächen (z. B. Polyethylen, Polypropylen, Kunststoffe mit Gleitmittelzusätzen, Pulverlacke, Gummi) entsprechende Tests vorausgehen.
Lagerung und Haltbarkeit	Die Lagerung der Haftklebebänder hat bei Raumtemperatur (20 °C) und normaler Luftfeuchtigkeit (50 - 70%) zu erfolgen. Vermeiden Sie dabei extreme Sonneneinstrahlung (UV-Strahlung). - Kautschukhaltigen Klebebänder sollten nicht länger als 24 Monate nach Auslieferung gelagert werden. - Dispergierbare Klebebänder sollten nicht länger als 1 Jahr nach Auslieferung und nach Möglichkeit in PE-Folie eingeschweißt gelagert werden. - Bei Lösungsmittelhaltigen Klebebändern sollte die Verwendung innerhalb von 6 Monate nach Auslieferung erfolgen.

Filz, natürlich gut!

Filzfabrik Gustav Neumann GmbH
Fallersleber-Tor-Wall 7-9,
38100 Braunschweig (Deutschland)

Tel +49 (0)531 - 2 42 84 -0
Fax +49 (0)531 - 2 42 84 -20
Mail info@filz-neumann.de

Kundeninformation SE 003

Stand April 2018 Seite 1 / 1

www.neufilz.de