

Température de traitement	La température idéale pour le traitement du ruban adhésif est entre + 18° et + 25° Celsius. Si l'adhésion se fait à la pression à basses températures, la force initiale de l'adhésif sera réduite.
Surfaces	Les surfaces des pièces à assembler doivent être sèches et propres. Enlevez par exemple la poussière, la graisse, l'huile et les agents de démoulage. Il faudra éviter que les surfaces à coller soient humides, par exemple en transportant des objets froids vers des pièces plus chaudes. Les revêtements en vrac ou les couches finales doivent être enlevés ou solidifiés.
Nettoyage	Veillez n'utiliser que des chiffons propres avec des solvants compatibles avec le matériau, tels que des benzines, alcools, esters ou cétones pour nettoyer les surfaces.
Traitement général	Les pièces doivent être retirées avec précaution et sans tordre ou plier les rubans. Ne tirez pas sur le feutre, car le composite peut déchirer et finalement se séparer de l'adhésif. Les rubans doivent être retirés du support papier sur un bord tranchant et, si possible, sans toucher la surface adhésive.
Une pression élevée favorise le contact complet sur toute la surface	Le processus de pression (env. 15 - 20 N/cm ²) se réalise avec des rouleaux de pression ou des presses de surface. Des rubans durs („secs“) exigent une pression plus forte que les rubans souples („humides“). La force adhésive totale des adhésifs durs n'est atteinte qu'après au moins 24 heures.
Eviter des charges inutiles	Les connexions doivent être conçues de manière à ce qu'aucun effet de levier (charge d'écartement) ne se produise. Les charges de cisaillement et de traction doivent être réparties sur toute la surface adhésive. Les contraintes permanentes nuisent à la liaison élastique permanente, par exemple, les pièces pour les surfaces courbes doivent être préformées en conséquence. Les contraintes aux extrémités des pièces à assembler doivent également être évitées.
Structure de la surface	Une bonne adhérence est obtenue sur des surfaces lisses ; les surfaces rugueuses nécessitent des rubans adhésifs plus épais ou une pression plus ferme. Des partenaires de connexion sans problème sont : métaux, surfaces peintes, plastiques à haute énergie (ex. ABS, polycarbonate, PVC rigide, bois lisse, pierre et verre). Il est recommandé d'être prudent avec les plastiques à faible consommation d'énergie ou plastifiés. Avec ces derniers, le plastifiant peut changer la couche adhésive, ce qui réduit la force de l'adhésif. Des rubans adhésifs double face sont disponibles pour la plupart des applications, mais pour les surfaces sensibles (p. ex. polyéthylène, polypropylène, plastiques avec additifs pour lubrifiants, revêtements en poudre, caoutchouc), les applications doivent toujours être précédées d'essais appropriés.
Stockage et endurance	Les rubans adhésifs doivent être stockés à température ambiante (20 °C) et à humidité normale de l'air (50 à 70 %). Évitez le rayonnement solaire extrême (rayonnement UV). <ul style="list-style-type: none"> - Les rubans contenant du caoutchouc ne devraient pas être entreposés plus de 24 mois après la livraison. - Les rubans adhésifs dispersibles ne doivent pas être stockés plus d'un an après la livraison et, si possible, emballés sous film PE. - Les rubans adhésifs contenant des solvants doivent être utilisés dans les 6 mois suivant la livraison.

Feutre, naturellement bon !