



Verarbeitungshinweise

Damit die Klebstoffe, die wir für Ihre Anwendungen empfehlen, auch Ihre beste Klebkraft beweisen können, bitten wir Sie die folgenden Verarbeitungshinweise zu beachten.

Vor dem Kleben

Temperatur	Die günstige Objekt- und Umgebungstemperatur für die Verarbeitung liegt zwischen 15°C und 25°C. Insbesondere sollte Kondensatbildung vermieden werden, z.B. wenn die zu verbindenden Werkstoffe aus kalten Lagerräumen in warme Produktionsräume kommen.
Oberflächenbeschaffenheit	<p>Achten Sie darauf, dass die zu verklebende Oberfläche trocken und frei von Staub, Öl, Oxiden, Trennmitteln sowie Verunreinigungen ist.</p> <p>Zum Entfernen dieser Verschmutzungen eignen sich Reinigungsmittel, die keine Rückstände hinterlassen und das Substrat nicht angreifen. Dazu gehören beispielsweise eine 50:50 Mischung Isopropanol mit Wasser, Heptan oder Ethanol sowie Aceton oder MEK.</p> <p>Benutzen Sie zur Reinigung immer saubere und fusselfreie Einwegtücher oder spezielle Reinigungstücher, die Sie bei uns erhalten. Sprechen Sie uns einfach an.</p>

Während des Klebens

Andruck	Je besser der Kontakt zwischen den zwei zu verklebenden Oberflächen zum Klebstoff desto stärker die Haftung. Eine hohe Festigkeit erreichen Sie am besten durch einen einen kurzen, hohen Andruck mit einem Rakel, einer Andruckrolle oder -vorrichtung. Welcher Andruck für Ihren Werkstoff am besten ist, erfragen Sie am besten persönlich bei uns.
----------------	--

Nach dem Kleben

Wartezeit	Die Verweilzeit bis zum Erreichen der Endklebkraft ist abhängig vom genutzten Klebstoffsystem, beträgt aber nicht länger als 72 Stunden. Druck und Erwärmung können diese Wartezeit verkürzen.
Haltbarkeit	Unverarbeitet, bei Lagerung in der Originalverpackung bei ca. 50 % relativer Luftfeuchte und ca. 20°C Raumtemperatur mindestens 12 Monate haltbar. Bei speziellen Industrie-klebebandern weichen die Lagerbedingungen ab und werden in den Produktinformationen erläutert.