

7 Schritte zur leistungsfähigen Verklebung

von Rückrahmen **PGSK**, Einfassrahmen **ESK**, Aufhängeklebeblechen u.ä.

Je sorgfältiger die Vorbereitung ausgeführt wird, desto stabiler ist die Verklebung.

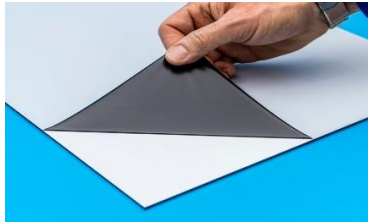
1



Arbeitstemperatur 18° - 30° C

Das gilt für die Temperatur der Arbeitsumgebung und der zu verklebenden Teile.

2



Folie entfernen und vorreinigen



3



Oberflächen leicht anschleifen

Hier sind wenige Schleifbewegungen mit unserem Schleifvlies völlig ausreichend.

4



Hauptreinigung



Das Schleifgut wird durch Wischen in eine Richtung aufgenommen.
Neue Tücher verwenden!

5



Auflegen

Vorsicht! Montageklebebänder sind meist nicht reversibel.
Positionen vorher anzeichnen.

6



Andrücken

Einmaliger, fester Andruck über die gesamte Klebefläche ist wichtig.
20 N/cm² - das entspricht etwa 2 kg/cm²

7



Aushärten lassen

Nach 24 Stunden ist die Verklebung in der Regel belastbar.

Ergänzende Hinweise

zur Verarbeitung von Montageklebebandern.

1

Die günstigste Verarbeitungstemperatur (Objekt- und Umgebungstemp.) liegt zwischen +18°C und +30°C. Kondensatbildung sollte vermieden werden; z. B. dann, wenn die zu verbindenden Werkstoffe aus kalten Lagerräumen in warme Produktionsräume gebracht werden.

2

Da Schutzfolien Weichmacher enthalten können, sollte also immer vorgereinigt werden.
Geeignet sind Isopropanol, Aceton und einige Bio-Circle-Reiniger. Dabei immer nur in eine Richtung wischen, um die Verschmutzung nicht zu verteilen. Nur saubere Putztücher verwenden.

3

Die Positionen für z.B. Rückrahmen werden auf der Platte angezeichnet. Die vorgereinigten Klebeflächen werden mit Schleifvlies angeschliffen. Das hat sich besonders bei den häufig niederenergetischen Pulverlacken (wie z.B. bei Aluverbundplatten) als vorteilhaft herausgestellt.

4

Setzen Sie zum Entfernen von Schleifstaub und zur Klebevorbereitung folgende Reinigungsmittel ein:

- Isopropanol bzw. Isopropanol/Wasser-Gemisch oder
- Reiniger von Bio-Circle mit und ohne Primer

5

Gereinigte Oberflächen bitte zügig verkleben, um eine Wiederverschmutzung (Staub/Fingerabdrücke) zu vermeiden. Außerdem werden positiv beeinflusste (erhöhte) Oberflächenenergien mit der Zeit wieder schwächer.

6

Die Festigkeit der Verklebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den zu klebenden Oberflächen hat. Ein kurzer, hoher Anpressdruck (z. B. mit einer Andruckrolle oder Andruckvorrichtung etc.) sorgt für einen guten Oberflächenkontakt.

7

Die Endklebkraft wird bei Zimmertemperatur nach 72 Stunden erreicht, die Verklebung kann aber nach 24 Stunden schon belastet werden.