



FIXFIX Hochleistungsklebeband

Um die im Datenblatt eines Produktes aufgeführten Merkmale möglichst optimal nutzen zu können, sollten bestimmte Verarbeitungsbedingungen beachtet werden. Diese Verarbeitungshinweise sollen dem Nutzer von FIXFIX Hochleistungsklebeband die notwendigen anwendungstechnischen Hinweise geben.

OBERFLÄCHENBESCHAFFENHEIT

Zu beklebende Untergründe müssen in sich fest und stabil sein, da die Festigkeit einer Verklebung nur so gut sein kann, wie die innere Stabilität der zu beklebenden Oberflächen. Lose Partikel müssen entfernt und poröse Oberflächen oder faserige Materialien müssen mit einem geeigneten Primer vorbehandelt werden. Gute Ergebnisse werden in der Regel auf glatten Untergründen erzielt. Bei rauen oder unebenen Untergründen müssen dickere, ausgleichende Klebebander verwendet werden.

Die zu beklebenden Oberflächen müssen in jedem Fall trocken, frei von Staub, Fett, Öl, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Einige Untergründe lassen sich naturgemäß schwieriger bekleben als andere. Zu diesen schwierig zu beklebenden Untergründen zählen u.a. Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), Polytetrafluorethylen (PTFE), Silikone, pulverlackierte Materialien, Weich-PVC und Gummi (z.B. EPDM). Für solche Untergründe gibt es spezielle Klebebandlösungen, die Sie bei uns nachfragen können. Zu problemlos zu beklebenden Untergründen zählen u.a. Metalle, Glas, Polycarbonat, ABS und Hart-PVC.

CHEMISCHE OBERFLÄCHENREINIGUNG

Zum Entfernen von Staub, Fett, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen können z. B. Isopropanol, Ethanol, Aceton, Ethylacetat, Toluol oder auch Benzin verwendet werden. Es eignen sich auch andere handelsübliche Reinigungsmittel, die keine Rückstände hinterlassen. Da sich nicht jedes Reinigungsmittel für jeden Untergrund eignet, ist die Materialverträglichkeit des eingesetzten Reinigungsmittels auf jeden Fall im Vorfeld zu prüfen. Bitte beachten Sie

unbedingt die jeweiligen Sicherheitsvorschriften der Hersteller der Löse- und Reinigungsmittel. Zum Säubern der Oberflächen dürfen nur saubere und fusselfreie Einwegtücher verwendet werden. Um eine Wiederverschmutzung der gereinigten Untergründe durch z. B. Staub oder Fingerabdrücken zu vermeiden, sind diese zügig zu bekleben.

MECHANISCHE OBERFLÄCHENREINIGUNG

Zusätzlich zur chemischen Oberflächenreinigung oder wenn mit der chemischen Oberflächenreinigung der gewünschte Effekt nicht zufriedenstellend erzielt werden konnte, kann die zu beklebende Oberfläche mit einem geeigneten Schleifmittel mechanisch angeraut werden. Verklebungen auf angerauten und damit vergrößerten Oberflächen sind in der Regel effektiver und ergeben eine höhere Festigkeit der Verklebung. Auch hier ist die Eignung des Schleifmittels im Vorfeld zu prüfen. Nach dem Anschleifen ist der Schleifstaub mit einem fusselfreien Einwegtuch zu entfernen.

VERARBEITUNGSTEMPERATUR

Die günstigsten Verarbeitungstemperaturen (Objekttemperatur und Umgebungstemperatur) liegen zwischen +15° C und +30° C. Verarbeitungen unterhalb dieser Temperaturen sind nicht zu empfehlen, es sei denn, es handelt sich um speziell für diesen Zweck entwickelte Klebstoffsysteme. Bei Verklebungen unterhalb der empfohlenen Temperaturen kann der Klebstoff zu hart werden und damit nicht die erwünschte Adhäsion erzielen.

Die Bildung von Kondensat ist in jedem Falle zu vermeiden. Kondensat kann sich dann bilden, wenn das Klebeband und/oder die zu beklebenden Untergründe aus einer kalten in eine wärmere Umgebung gebracht werden. In diesen Fällen ist nach Transport und vor der Verklebung ausreichend Zeit einzuplanen, so dass für alle Fügepartner eine Temperaturangleichung und die Erwärmung auf eine Temperatur im oben genannten Bereich gewährleistet sind.