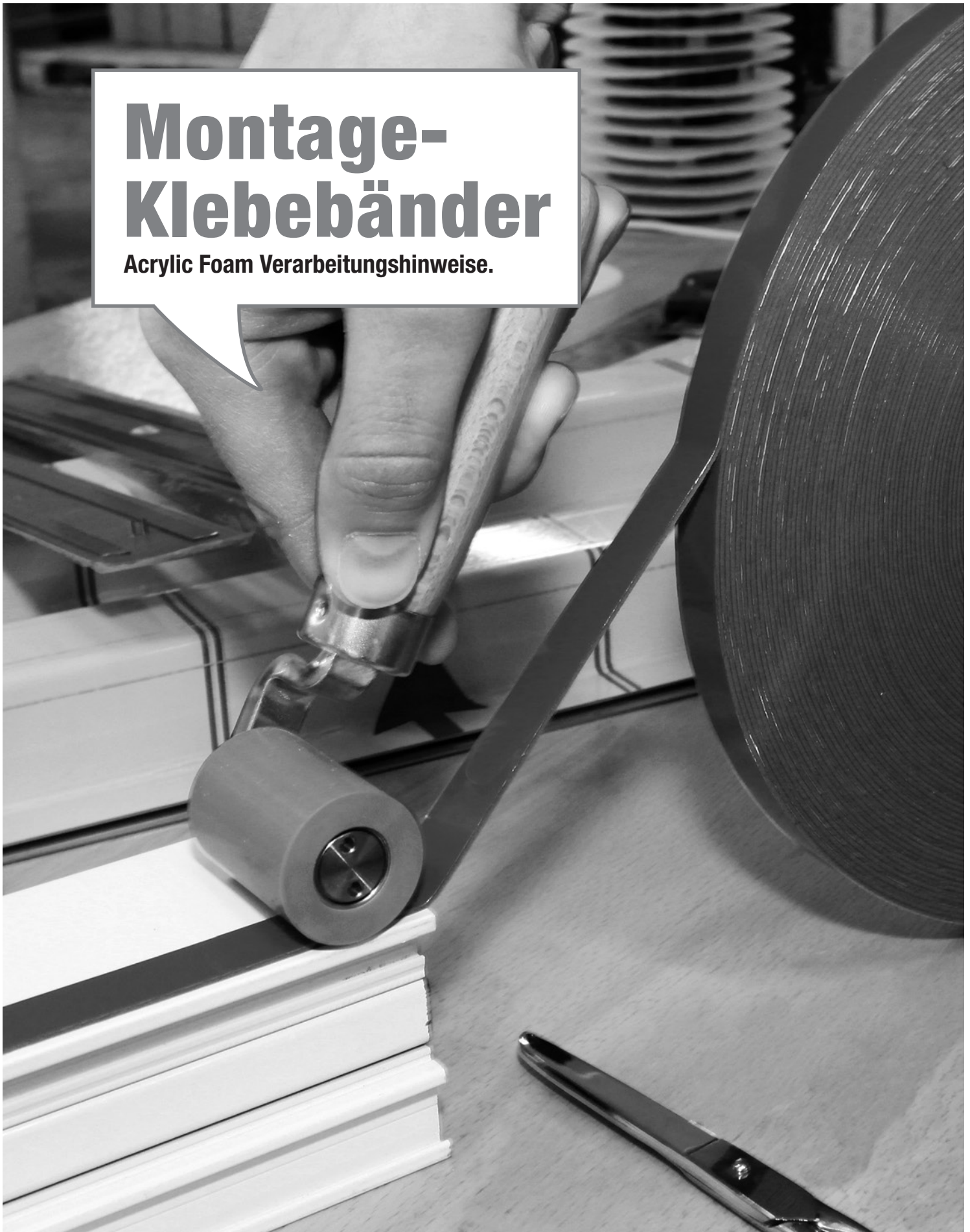


Montage- Klebebänder

Acrylic Foam Verarbeitungshinweise.



Allgemeine Informationen

Damit die ausgezeichneten Eigenschaften dieser Hochleistungs-Montageklebeebänder (VST = Very Strong Tape) zum Einsatz kommen, empfehlen wir nachstehende Verarbeitungshinweise zu berücksichtigen.

Produktauswahl

Die Sortimentsübersicht, unsere Konfektionsmöglichkeiten, diverse Anwendungen und weitere hilfreiche Informationen finden Sie auf www.permapack.ch/Industrie. Durch die Wahl des entsprechenden VST Montageklebebandes in der richtigen Dicke können Sie sicherstellen, dass die bestmögliche Verbindung erreicht wird.

Hinweis: Die Dicke des gewählten VST Montageklebebandes ist abhängig von:

- den unterschiedlichen Ausdehnungseigenschaften der Fügepartner
- der Biegsamkeit des zu verklebenden Materials
- der Oberflächenbeschaffenheit
- des Anpressdruckes

Beim Verkleben von Werkstoffen mit sehr unterschiedlichen Ausdehnungseigenschaften (z.B. Glas mit Alu) sowie bei halbflexiblen Materialien wie z.B. einigen Kunststoffen, sind aufgrund der Kräfteverteilung dickere VST Montageklebeebänder gefordert. Auch für starre Materialien, die raue und/oder unebene Oberflächen aufweisen, empfehlen wir dickere VST Montageklebeebänder. Die Füge Teile müssen passgenau sein, um eine spannungsfreie Verklebung zu gewährleisten. Wir stehen Ihnen gerne bei der Wahl und der Ausführung des geeigneten Produkts zur Seite. Nutzen Sie unser Know-how.

Klebebandmenge

Faustregel für das Verkleben von VST Montageklebeebändern: Bei einer Verklebung mit statischer Belastung von 1 kg freihängendem Gewicht, wird im Aussenbereich 50–60 cm² Klebeband benötigt. Im Innenbereich sind dies 25–30 cm². Bei dynamischen Belastungen ist ein entsprechender Sicherheitsfaktor zu berücksichtigen.

Lagerung

Die VST Montageklebeebänder sollten bei einer Raumtemperatur von ca. 21 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von ca. 50 % in der angelieferten Verpackung, geschützt vor Staub, Feuchtigkeit, extremer Temperatur sowie Sonneneinstrahlung gelagert werden. **Hinweis:** Schützen Sie angebrochene Rollen, indem Sie diese einzeln in die angelieferten Plastikhüllen zurücklegen.

Diese Angaben geben wir unverbindlich und nach bestem Wissen weiter. Aufgrund der vielfältigen material- und umgebungsbedingten Einflüsse empfehlen wir, vor Gebrauch eine Eignungsprüfung an den Originalmaterialien durchzuführen.

Verarbeitungskoffer

Mit dem Permafix VST Verarbeitungskoffer, Permafix 9960, haben Sie die perfekte Untergrundvorbereitung für beste Klebeverbindungen jederzeit zur Hand.

Inhalt: 500 ml Reiniger Permafix 9955, 230 ml Primer Permafix 9940, Teststift (Oberflächenenergie), Permanent Marker, Schleifpad, Feilenbürste, Andruckroller, Cutter, Schere, Allzweck-Reinigungstücher, Verarbeitungshinweise.

Verarbeitungshinweise für VST Montageklebebänder

Verarbeitungstemperatur

Die optimale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +20 °C bis +36 °C (Umgebung und Oberfläche). Eine Verarbeitungstemperatur von +10 °C sollte nicht unterschritten werden. Je niedriger die Temperaturen, desto tiefer ist die Anfangsklebkraft; die Endklebkraft wird erst später erreicht. Insbesondere ist eine Kondensatbildung auf den Werkstoffoberflächen zu vermeiden, welche durch den Wechsel von kalter zu warmer Umgebung resultieren kann (Aussenlager-Produktion). **Hinweis:** Bei Verklebungen ab 0 °C Verarbeitungstemperatur stehen spezielle VST Hochleistungs-Montageklebebänder zur Verfügung: Permafix 5716G, Permafix 5721G, Permafix 5723G

Reinigung

Die zu verklebenden Oberflächen müssen sauber (frei von Staub, Fett, Öl und Trennmitteln, Rost) sowie trocken, fest und möglichst glatt sein. Zur Reinigung empfehlen sich schwache Lösungsmittel wie z.B. Permafix 9955 oder Permafix 9956, Isopropyl-Alkoholgemisch mit destilliertem Wasser (70:30 oder 90:10), welche mit einem sauberen und fusselfreien Baumwoll- oder Papiertuch verwendet werden. Bei sehr starker Verschmutzung können auch andere geeignete Reinigungsmittel eingesetzt werden, welche keine Rückstände hinterlassen. Die Eignung ist jeweils zu prüfen. Starke Reiniger können die Oberflächen der Werkstoffe angreifen.

Aufrauung und / oder Primer

Bei einigen Materialien ist es notwendig, die Oberfläche vor dem Aufbringen des VST Montageklebebandes aufzurauen (anschliessend wieder reinigen) und / oder mit dem Primer Permafix 9940 (Haftvermittler) zu beschichten. Die Permafix High Tack Montageklebebänder wurden speziell für niederenergetische Oberflächen entwickelt und können z.T. ohne Primer verwendet werden. Eine Übersicht der Materialvorbehandlungen finden Sie auf der Rückseite.

Hinweis: Die Oberflächenenergie (Benetzbarkeit der Oberfläche) ist ein entscheidendes Kriterium für die Haftung von VST Montageklebebändern. Generell gilt: je höher die Oberflächenenergie eines Materials, desto besser ist die Haftung eines Klebebandes. Die Benetzbarkeit der Oberfläche kann mit Teststiften oder dem Wassertropfentest bestimmt werden (Teststift ist in unserem VST Verarbeitungskoffer enthalten). Bilden sich aus der Flüssigkeit Tropfen, handelt es sich um schwierig zu verklebende Oberflächen. Verteilt sich die Flüssigkeit in Form eines Films, ist die Oberfläche klebefreundlich. Kritische Werkstoffe: Poliolefine (PE, PP), pulverlackierte Oberflächen, Gummi (EPDM etc.).

Applikation

Das VST Montageklebeband sollte stramm gezogen (nicht überdehnt) auf die Oberfläche aufgebracht werden. Lufteinschlüsse sind zu vermeiden. Das Anfangsstück des Klebebandes, welches mit der Hand angefasst wurde, nicht verkleben.

Andruck

Ein guter Andruck vermittelt einen vollständigen Kontakt zur Oberfläche und schafft so die Voraussetzung für eine perfekte Verbindung. Um ein gutes Ausfliessen des Klebstoffes zu gewährleisten, braucht es einen typischen Andruck von ca. 5 kg/cm², welcher z.B. mit einer Andruckrolle zu erreichen ist. Bei Raumtemperatur wird mit diesem Andruck eine Anfangsklebkraft von ca. 30–50 % erreicht. 90 % der optimalen Klebkraft wird nach 24 Stunden erreicht, 100 % nach 72 Stunden. Vermeiden Sie hohe Belastungen direkt nach der Verklebung.

Übersicht Materialvorbehandlungen

Oberflächen	Typische Verunreinigung	Empfohlenes Reinigungsverfahren	Vorbehandlung
Aluminium	Oxydation, Staub, Öl, Fett	Mit Permafix 9955 oder Permafix 9956 bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, trocknen lassen. Bei starker Oxydation vorgängig aufrauen.	
Rostfreier Stahl	Staub, Öl, Fett	Mit Permafix 9955 oder Permafix 9956 bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, trocknen lassen.	
Verzinkter Stahl	Staub, Öl, Fett	Oberfläche aufrauen und mit Permafix 9955 oder Permafix 9956 bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, trocknen lassen.	Mit Primer Permafix 9940*
Glas	Staub, Reinigungsmittelrückstände, Kalkablagerungen	Mit Permafix 9955 oder Permafix 9956 bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, trocknen lassen. Kalkablagerungen mit Kalkentferner behandeln und mit Permafix 9955/9956 reinigen, trocknen lassen.	
Lackierte oder beschichtete Oberflächen	Staub	Oberfläche aufrauen und mit Permafix 9955 oder Permafix 9956, bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, trocknen lassen.	(Mit Primer Permafix 9940)*
Hochenergetische Oberflächen (PVC, ABS, PC)	Ausgasungen an der Oberfläche	Mit Permafix 9955 oder Permafix 9956 bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, trocknen lassen.	
Niederenergetische Oberflächen (PE, PP, PA, PMMA)	Trennmittel	Oberfläche aufrauen und mit Permafix 9955 oder Permafix 9956 bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, trocknen lassen.	Mit Primer Permafix 9940*
Holz	Staub/Holzspäne, -fasern	Staub abwaschen, lose Teile entfernen.	Mit Primer Permafix 9940 oder Grundierlack*
	Evtl. raue Oberfläche	Oberfläche glatt schleifen.	
Stahl	Rost, Staub	Rost entfernen.	Evtl. Grundierlack verwenden
Kupfer	Oxydation, Staub	Oberfläche aufrauen und mit Permafix 9955 oder Permafix 9956 bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, sofort verkleben.	
Messing	Oxydation, Staub	Oberfläche aufrauen und mit Permafix 9955 oder Permafix 9956 bzw. Gemisch Isopropyl-Alkohol/destilliertes Wasser (70:30 oder 90:10) reinigen, trocknen lassen.	Mit Primer Permafix 9940*
Ölige Oberflächen		Reinigung mit Heptan (Waschbenzin) oder geeigneten Lösungsmitteln; anschliessend mit Wasser reinigen.	

* Ausnahme: Montageklebebänder der High Tack-Serie