

Kleben

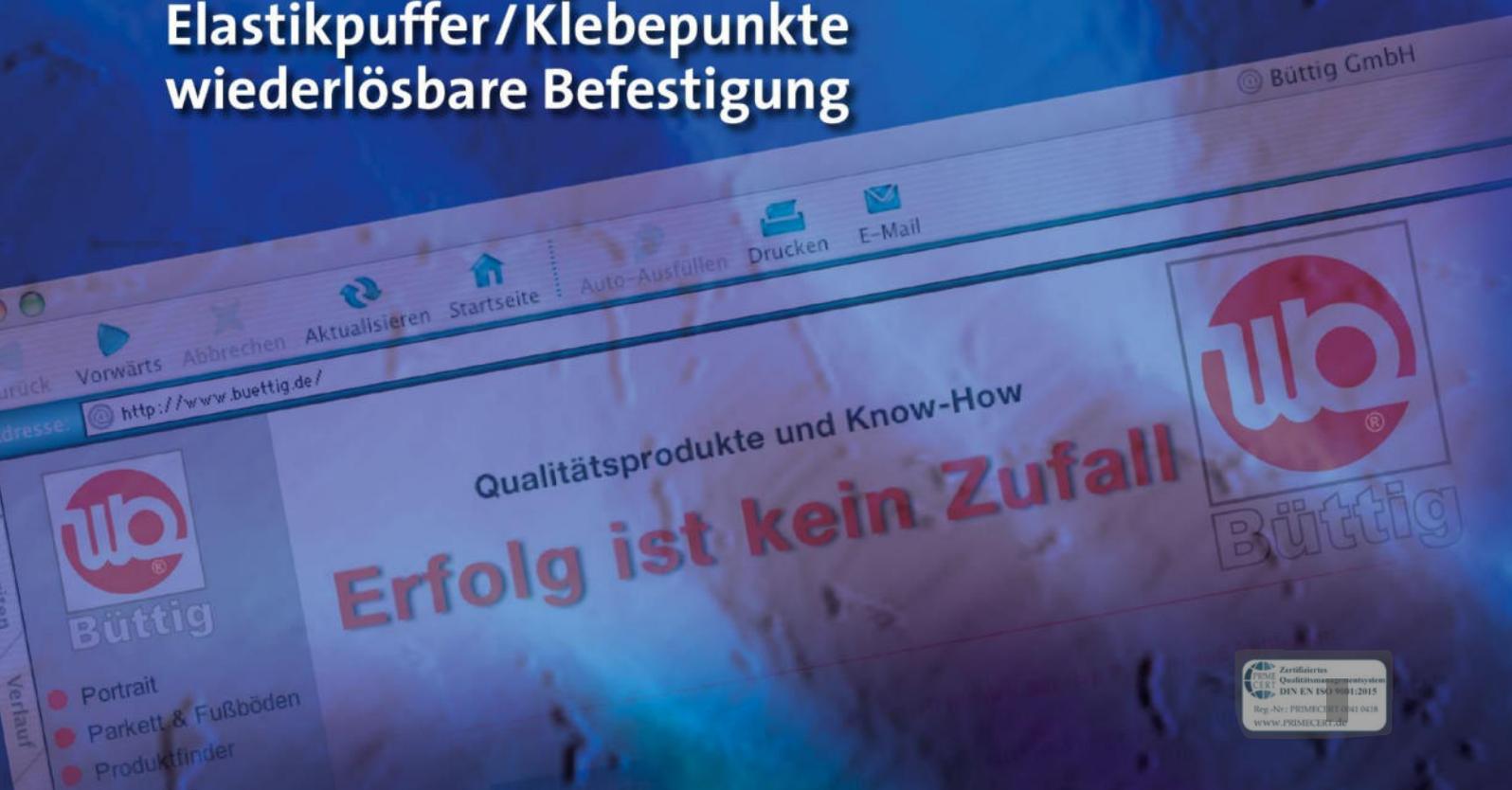
Klebebänder doppelseitig



Papier/Vlies
PE/PP/PVC
PUR/UHMW
Polyester
Polyamid
Gewebe/Glasgewebe
Teflon/Tyvek
Aluminium/Kupfer/Blei
PE-/EVA-Schaum
Acrylatkern
Transfer o. Träger
Formstanzteile und Zuschnitte
Antirutschbeläge
Elastikpuffer/Klebepunkte
wiederlösbare Befestigung



© Büttig GmbH



Qualitätsprodukte und Know-How

Erfolg ist kein Zufall



Verarbeitungsanleitung für Klebebandsysteme

Heyatec GbR
47805 Krefeld

WB-Klebebänder finden aufgrund ihrer hohen Leistungsfähigkeit ihre Verwendung in allen Industriebereichen. Ein besonderer Vorteil ist die wirtschaftliche, schnelle und saubere Verarbeitung im Vergleich zu anderen Befestigungssystemen.

Um die hervorragenden Eigenschaften der WB-Klebebänder voll zur Geltung zu bringen, empfehlen wir, die nachstehend aufgeführten Verarbeitungshinweise zu beachten.

Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen tragfähig trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Reinigungsverfahren, die auf Metallen einen geschlossenen Wasserfilm an der Oberfläche ergeben, sind normalerweise ausreichend.

Man unterscheidet zwei konventionelle Reinigungsmethoden, und zwar chemisches und mechanisches Reinigen, bzw. deren Kombination.

Mechanische Vorbehandlung

Vor dem Aufrauen der Oberflächen entfetten. Mit WB-Schleifvlies oder WB-Schleifmittel aufrauen, danach ist der Schleifstaub abzublasen bzw. durch das Entfettungsmittel abzuwischen. Bei Kunststoffen ist die Lösemittelverträglichkeit zu prüfen.

Chemische Vorbehandlung

Zum Entfernen von Staub, Fett, Öl und Trennmittel können folgende Reinigungsmittel eingesetzt werden:

- Isopropanol bzw. ein Gemisch Isopropanol/dest. Wasser (1:1)
- Methylethylketon (MEK)
- Toluol
- Aceton
- WB-Reiniger 104
- WB-Reiniger 100

Die Eignung der o.a. Lösemittel ist grundsätzlich abhängig von der zu reinigenden Werkstoffoberfläche. Beim Umgang mit Lösemitteln und Chemikalien sind unbedingt die Sicherheitsvorschriften der Hersteller zu beachten. Verwenden Sie vorzugsweise saubere, fussfreie Einweg-Papiertücher zum Reinigen der Oberflächen. Gereinigte Oberflächen sind kurzfristig zu verkleben und vor Wiederverschmutzung (speziell Fingerabdrücke) zu schützen.

Unsere Angaben erfolgen nach bestem Wissen bzw. nach Angaben unserer Vorlieferanten. Eine Verantwortung kann hieraus nicht abgeleitet werden. Die Gewähr für die Eignung unserer Erzeugnisse für den vom Käufer beabsichtigten Verwendungszweck kann nicht übernommen werden und befreien den Käufer nicht von eigenen Versuchen und Prüfungen.

Die Reinigung soll jeweils in einer Bewegungs-Richtung erfolgen (nicht hin und her wischen). Die zu verklebenden Teile sind mehrmals zu reinigen. Der Reinigungslappen muss hierfür jeweils neu, an einer nicht benetzten Stelle, mit Reiniger benetzt werden.

Der zu klebende Untergrund muss in sich fest sein.

Lose Partikel müssen entfernt werden. Auf unbehandelten Holzoberflächen ist keine ausreichende Adhäsion zu erzielen.

Abhilfe: Lackierung oder mit Klebstoff-Primer vorbehandeln.

Denn es gilt: Die Festigkeit der Klebung ist nur so gut wie die Festigkeit der Oberfläche.

Kritisch sind Klebungen auf folgenden Oberflächen:

Polyolefine (Polyethylen, Polypropylen)
Niederenergetische Oberflächen
Gummi

Für diese Werkstoffe stehen spezielle Klebebänder zur Verfügung, deren Eignung durch Tests ermittelt werden muss.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur (Objekt- und Umgebungstemperatur) liegt bei ca. +20°C.

Abzuraten ist von Klebungen, bei denen die zu klebenden Oberflächen kälter als +10°C sind. Insbesondere sollte Kondensat Bildung vermieden werden – z.B. dann, wenn die zu verbindenden Werkstoffe aus kalten Lagerräumen in warme Produktionsräume kommen.

Die Festigkeit der Klebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den zu klebenden Oberflächen entwickelt.

Ein hoher Andruck (z.B. mit einer Andruckrolle oder Rakel etc.) sorgt für einen guten Oberflächenkontakt. Die Art und Höhe des Andrucks ist abhängig vom Werkstoff (dünn- oder dickwandig etc.) und von der Geometrie der Bauteile.

Lagerung

Unverarbeitete, 12 Monate nach Eingang beim Kunden im Originalkarton verpackt bei 50% rel. Luftfeuchtigkeit und ca. +20°C Lagertemperatur.

Klebebänder doppelseitig klebend auf Basis **Transfer** (ohne Träger)



Transferklebebänder ermöglichen durch den trägerlosen Kleberauftrag eine schnelle Übertragung vom Liner auf andere Materialien, die selbstklebend ausgerüstet werden sollen.

Transferklebebänder werden zum fixieren, befestigen, spleißen oder verbinden als schnelle und dauerhafte Lösung verwendet.

Die Oberflächen sollen sauber und trocken sein, lose Teile, sowie Staub ist möglichst zu entfernen. Die Lagertemperatur soll nicht unter 10°C liegen, die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 15 - 40°C.

A-Acrylat/AM-Acrylat modifiziert//DA-Dispersionsacrylat/RA-Reinacrylat/SA-Solventacrylat/B-Butyl/GH-Gummiharz/ K-Kautschuk/KV-Kautschuk vernetzt/NK-Naturkautschuk/S-Silikon/SK-Synthetischer Kautschuk					
WB Nr.	Klebstoff	Klebe-Kraft Stahl N/25mm	Dicke mm	Temperatur von- bis+ °C	Anwendung
3269	SA	18	0,05	30 – 120	Selbstklebendes Ausrüsten
3276	SA	32	0,13	30 – 120	Selbstklebendes Ausrüsten, stabilisiert mit PETP Fasern
4725	B	28	1,50	40 – 70	Selbstklebendes Butylband
4956	RA	49	0,80	40 – 120 (kurzfristig 180)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, Farbe grau
4970	RA	55	1,00	40 – 180 (kurzfristig 230)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, Farbe schwarz
4975	RA	58	1,10	40 – 180 (kurzfristig 230)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, Farbe transparent
4977	RA	51	1,10	40 – 120 (kurzfristig 180)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, Farbe grau
11935	SA	35	0,05	30 – 150	Selbstklebendes Ausrüsten u.a. geeignet für niederenergetische Kunststoffe
11760	KV	38	0,13	30 – 70	Selbstklebendes Ausrüsten, u.a. niederenergetische Folien, endlosmachen Papier/Wellpappe
32368-70	DA	30	0,24	20 – 90	Selbstklebendes Ausrüsten mit PVA Gittergelege
32378-70	DA	35	0,34	20 – 90	Selbstklebendes Ausrüsten mit PVA Gittergelege
32438-70	DA	35	0,44	20 – 90	Selbstklebendes Ausrüsten mit PVA Gittergelege
63945	S	26	0,10	max. 260	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung
66220	RA	40	0,05	40 – 180 (kurzfristig 260)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung
66283	RA	40	0,13	40 – 180 (kurzfristig 260)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung
66311	RA	45	0,25	40 – 180 (kurzfristig 260)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung

Klebebänder doppelseitig klebend auf Basis Papier- und Vlies



Durch die verschiedenen Träger und unterschiedlichen Kleberarten bieten diese doppelseitigen Klebebänder eine wirtschaftliche Lösung für viele Problemstellungen in der Industrie.

Klebebänder auf Basis Papier- oder Vliesträger werden zum Fixieren, befestigen, laminieren, spleißen, verschließen, verbinden, als schnelle und dauerhafte Lösung eingesetzt. Diese Klebebänder lassen sich auch als Formstanzteile (FST) herstellen.

Die Oberflächen sollen sauber und trocken sein, lose Teile, sowie Staub ist möglichst zu entfernen. Die Lagertemperatur soll nicht unter 10°C liegen, die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 15 - 40°C.

A-Acrylat/AM-Acrylat modifiziert//DA-Dispersionsacrylat/RA-Reinacrylat/SA-Solventacrylat/B-Butyl/GH-Gummiharz/ K-Kautschuk/KV-Kautschuk vernetzt/NK-Naturkautschuk/S-Silikon/SK-Synthetischer Kautschuk					
WB Nr.	Klebstoff	Klebe-Kraft Stahl N/25mm	Dicke mm	Temperatur von- bis+ °C	Anwendung
5677	SK	20	0,10	40 – 70	Vliesträger, selbstklebendes Ausrüsten
5740	SA	16	0,12	40 – 120	Vliesträger, ausrüsten von Werbemitteln, hoher Tack
5768	A	25	0,09	max 200	Vliesträger, wasserlöslich endlos machen, spleißen im fliegenden Rollenwechsel
5775	A	2,5	0,10	max 200	Vliesträger, wasserlöslich endlos machen, spleißen im fliegenden Rollenwechsel

Klebebänder doppelseitig klebend auf Basis PE-, PP-, PVC-, Polyolefine



Durch die verschiedenen Träger und unterschiedlichen Kleberarten bieten diese doppelseitigen Klebebänder eine wirtschaftliche Lösung für viele Problemstellungen in der industriellen Verarbeitung. Kombinationen aus stark haftenden, ablösbaren, oder mit hoher Scherkraft versehene Kleber, runden dieses Lieferprogramm ab.

Folienklebebänder bieten eine schnelle, präzise und dauerhafte Anwendung für fixieren, befestigen, spleißen, laminieren, verschließen oder verbinden.

Diese Klebebänder lassen sich auch als Formstanzteile (FST) herstellen.

Die Oberflächen sollen sauber und trocken sein, lose Teile, sowie Staub ist möglichst zu entfernen. Die Lagertemperatur soll nicht unter 10°C liegen, die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 15 - 40°C.

A-Acrylat/AM-Acrylat modifiziert//DA-Dispersionsacrylat/RA-Reinacrylat/SA-Solventacrylat/B-Butyl/GH-Gummiharz/ K-Kautschuk/KV-Kautschuk vernetzt/NK-Naturkautschuk/S-Silikon/SK-Synthetischer Kautschuk					
WB Nr.	Klebstoff	Klebekraft Stahl N/25mm	Dicke mm	Temperatur von- bis+ °C	Anwendung
602	SK	30	0,12	20 – 70	PP-Träger, selbstklebendes Ausrüsten
17948	KV	27	0,14	30 – 90	PP-Träger, selbstklebendes Ausrüsten, Weichmacher beständig
17968	DA	28/9	0,18	30 – 80	PP-/PTFE Träger, Kleber stark/schwach klebend, Weichmacher beständig
7140	K	18	0,20	30 – 70	Befestigen von Klischees, verbinden, fixieren, Abdeckung gekreppter PVC Folie
7175	K	12	0,25	30 – 70	Befestigen von Klischees, verbinden, fixieren, Abdeckung gekreppter PVC Folie
7210	K	20	0,30	30 – 70	Befestigen von Klischees, verbinden, fixieren, Abdeckung gekreppter PVC Folie
7280	K	13	0,40	30 – 80	Befestigen von Klischees, Verbinden, Fixieren
7287	AM	35	0,26	30 – 90	PVC-Träger, sehr hohe Klebekraft, Weichmacher beständig, Abdeckung gekrepptes Papier

Klebebänder doppelseitig klebend auf Basis **Polyester**



Doppelseitige Polyesterklebebänder werden zum Fixieren, befestigen, laminieren, spleißen, verschließen und verbinden als schnelle und dauerhafte Lösung eingesetzt. Durch den hochwertigen Polyesterträger und die unterschiedlichen Kleberarten bietet diese Ausführung eine wirtschaftliche Lösung für Ihre Problemstellung. Diese Klebebänder lassen sich auch als Formstanzteile (FST) herstellen. Die Oberflächen sollen sauber und trocken sein, lose Teile, sowie Staub ist möglichst zu entfernen. Die Lagertemperatur soll nicht unter 10°C liegen, die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 15 - 40°C.

A-Acrylat/AM-Acrylat modifiziert//DA-Dispersionsacrylat/RA-Reinacrylat/SA-Solventacrylat/B-Butyl/GH-Gummiharz/ K-Kautschuk/KV-Kautschuk vernetzt/NK-Naturkautschuk/S-Silikon/SK-Synthetischer Kautschuk					
WB Nr.	Klebstoff	Klebe-Kraft Stahl N/25mm	Dicke mm	Temperatur von- bis+ °C	Anwendung
3864	SA	35	0,10	40 – 180	Selbstklebendes Ausrüsten u.a. niederenergetische Folien, PVC, weichmacherfrei
5985	AM	22	0,20	40 – 100	Selbstklebendes Ausrüsten u.a. für raue oder apolare Kunststoffe/Gummiprofile
16177	SK	44	0,15	30 – 80	Polyesterfolie, hohe Adhäsion zu Kunststoffen
24262	RA	23	0,16	30 – 160 Max .200	Selbstklebendes Ausrüsten für spezielle Anwendungen, CFK, Kunststoffwaben, Metallwaben
28749-54	RA	16	0,07	40 – 120	Selbstklebendes Ausrüsten
32368-70	AM	28	0,24	40 – 90	Selbstkleben von Bodenbelägen, beidseitig dauerhaft klebend
32378-70	AM	38	0,34	40 – 90	Selbstkleben von Bodenbelägen, beidseitig dauerhaft klebend
32438-70	AM	38	0,44	40 – 90	Selbstkleben von Bodenbelägen, beidseitig dauerhaft klebend

Klebebänder doppelseitig klebend auf Basis Gewebe



Gewebeklebebänder ermöglichen durch den flexiblen Träger und das hohe Klebeauftragsgewicht eine schnelle Übertragung auf unterschiedliche Materialien, die selbstklebend ausgerüstet werden sollen. Kombinationen aus stark haftenden, ablösbaren, oder mit hoher Scherkraft versehene Kleber, runden dieses Lieferprogramm ab. Diese Klebebänder lassen sich auch als Formstanzteile (FST) herstellen. Die Oberflächen sollen sauber und trocken sein, lose Teile, sowie Staub ist möglichst zu entfernen. Die Lagertemperatur soll nicht unter 10°C liegen, die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 15 - 40°C.

A-Acrylat/AM-Acrylat modifiziert//DA-Dispersionsacrylat/RA-Reinacrylat/SA-Solventacrylat/B-Butyl/GH-Gummiharz/ K-Kautschuk/KV-Kautschuk vernetzt/NK-Naturkautschuk/S-Silikon/SK-Synthetischer Kautschuk					
WB Nr.	Klebstoff	Klebe-Kraft Stahl N/25mm	Dicke mm	Temperatur von- bis+ °C	Anwendung
602	K	36	0,14	30 – 70	Weicher weißer Kleber Baukleber u.a. für faserige Werkstoffe
609-1	SA	25	0,24	30 – 80	Selbstklebendes Ausrüsten, Kleber transparent, Weichmacher beständig
609-2	SK	25	0,26	30 – 60	Selbstklebendes Ausrüsten, Kleber weiß pigmentiert
609-M	NK/SK	28/12	0,25	30 – 70	Selbstklebendes Ausrüsten, das nach längerer Verweilzeit wieder entfernbar sein muss – Messeband
5978	A/AM	15/ 4	0,25	30 – 90	Selbstklebendes Ausrüsten, unterschiedliche Klebstoffstärken, einseitig Wiederablösbar
6120	DA	32	0,33	30 – 120	Selbstklebendes Ausrüsten, u.a. rauhe Untergründe Kleber transparent
6139	A	6/ 6	0,23	30 – 120	Selbstklebendes Ausrüsten, beidseitig Wiederablösbar
7280	KV	13	0,40	30 – 80	Sehr hohe Klebekraft, Weichmacher beständig
58912	S	8	0,12	40 – 250	Spleißband mit wärmehärtendem Kleber Glasgewebe f.hohe Anforderungen geeignet f.silikonisierte Oberflächen

Klebebänder doppelseitig klebend auf Basis PE-/EVA-Schaum



Vorteile dieser doppelseitigen Klebebänder sind ihre Fähigkeit, Unebenheiten auszugleichen, mechanische Spannungen bei unterschiedlichen Dehnungen zu verhindern und Vibrationen zu dämpfen als Montage-/Spiegelband. Klebebänder auf Basis PE-/EVA-Schaum werden zum Fixieren, befestigen, laminieren, spleißen, verschließen, verbinden, als schnelle und dauerhafte Lösung eingesetzt. Diese Klebebänder lassen sich auch als Formstanzteile (FST) herstellen.

Die Oberflächen sollen sauber und trocken sein, lose Teile, sowie Staub ist möglichst zu entfernen. Die Lagertemperatur soll nicht unter 10°C liegen, die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 15 - 40°C.

A-Acrylat/AM-Acrylat modifiziert//DA-Dispersionsacrylat/RA-Reinacrylat/SA-Solventacrylat/B-Butyl/GH-Gummiharz/ K-Kautschuk/KV-Kautschuk vernetzt/NK-Naturkautschuk/S-Silikon/SK-Synthetischer Kautschuk					
WB Nr.	Klebstoff	Klebekraft Stahl N/25mm	Dicke mm	Temperatur von- bis+ °C	Anwendung
2625	SA	28	1,5	30 – 90	100 kg PE-Schaum, selbstklebendes Ausrüsten, Farbe weiß
2730	SA	30	1,00	30 – 100	100 kg PE-Schaum, selbstklebendes Ausrüsten, Farbe schwarz
12733	SA	20	2,00	30 – 90	60kg PE-Schaum, selbstklebendes Ausrüsten, Farbe weiß oder schwarz
14812	KV	25	1,60	30 – 80	80 kg PE-Schaum, selbstklebendes Ausrüsten, Farbe weiß
15624	KV	20	1,00	30 – 70	80 kg PE-Schaum selbstklebende Ausrüsten, Farbe weiß
17524	AM	28	1,0	30 – 70	80 kg PE-Schaum, selbstklebendes Ausrüsten, Farbe weiß
17724	SA	30	1,00	30 – 90	PE-80 kg PE-Schaum, selbstklebendes Ausrüsten, Spiegelband, Farbe weiß

Klebebänder doppelseitig klebend auf Basis Acrylatkern



Vorteile dieser doppelseitigen Klebebänder sind ihre Fähigkeit, Unebenheiten auszugleichen, mechanische Spannungen bei unterschiedlichen Dehnungen zu verhindern und Vibrationen zu dämpfen.

Klebebänder auf Basis Acrylatkern mit hoher Scherkraft werden zum dauerhaften Befestigen, spleißen, verschließen, verbinden von unterschiedlichen Materialien, mit spannungsausgleichender Wirkung, als schnelle und überaus wirtschaftliche Lösung eingesetzt.

XZ Klebstoffsystem ist eine Spezialeinstellung für pulverbeschichtete Oberflächen.

Diese Klebebänder lassen sich auch als Formstanzteile (FST) herstellen.

Die Oberflächen sollen sauber und trocken sein, lose Teile, sowie Staub ist möglichst zu entfernen. Die Lagertemperatur soll nicht unter 10°C liegen, die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 15 - 40°C.

A-Acrylat/AM-Acrylat modifiziert//DA-Dispersionsacrylat/RA-Reinacrylat/SA-Solventacrylat/B-Butyl/GH-Gummiharz/ K-Kautschuk/KV-Kautschuk vernetzt/NK-Naturkautschuk/S-Silikon/SK-Synthetischer Kautschuk					
WB Nr.	Klebstoff	Klebekraft Stahl N/25mm	Dicke mm	Temperatur von- bis+ °C	Anwendung
4956	RA	49	0,80	40 – 120 (kurzfristig 180)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, Farbe grau
4970	RA	55	1,00	40 – 180 (kurzfristig 230)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, Farbe schwarz
4975	RA	58	1,10	40 – 180 (kurzfristig 230)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, Farbe dunkelgrau
4977	RA	51	1,10	40 – 120 (kurzfristig 180)	Selbstklebendes Ausrüsten, spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, Farbe grau
34370	RA	46	1,00	40 – 180	Film-Polymer 700 kg Schaum, spannungsausgleichende Verklebung hoch- und niederenergetische Kunststoffe, Farbe transparent
34405	RA	44	1,5	40 – 180	Film-Polymer 850 kg Schaum (siehe Nr. 34426)
34426	RA	42	2,0	40 – 180	Film-Polymer 850 kg Schaum, spannungsausgleichende Verklebung hoch- und niederenergetische Kunststoffe, Farbe transparent
34454	RA	44	3,0	40 – 180	Film-Polymer, 950 kg-Schaum, spannungsausgleichende Verklebung, hoch- und niedrigenergetische Kunststoffe, Farbe: transparent-weißlich
41470	RA	55	0,64	30 – 120	Hochleistungsklebstofffilm für spannungsausgleichende Verklebung, XZ Klebstoffsystem, u.a. niederenergetische Kunststoffe, Farbe dunkelgrau
41664	RA	55	1,10	40 – 150	Hochleistungsklebstofffilm für spannungsausgleichende Verklebung u.a. niederenergetische Kunststoffe, Farbe grau
51835	RA	54	0,50	30 – 120	CO-Polymer 600 kg Schaum, spannungsausgleichende Verklebung hoch- und niederenergetische Kunststoffe, Farbe transparent



Heyatec GbR
47805 Krefeld

Verarbeitungsanleitung für doppelseitiges Klebeband

22

Hochfeste Klebeverbindung mit doppelseitigem Klebeband auf hoch- oder niederenergetischen Oberflächen

Nr. 4956	Dicke 0,80 mm	Farbe grau	(XZ Klebstoff)
Nr. 4970*	Dicke 1,00 mm	Farbe schwarz	(XZ Klebstoff)
Nr. 4977	Dicke 1,10 mm	Farbe grau	(XZ Klebstoff)
Nr. 51835	Dicke 0,50 mm	Farbe hochtransparent	(XZ Klebstoff)
Nr. 34370	Dicke 1,00 mm	Farbe hochtransparent	(XZ Klebstoff)
Nr. 34405	Dicke 1,5 mm	Farbe hochtransparent	(XZ Klebstoff)
Nr. 34426	Dicke 2,00 mm	Farbe hochtransparent	(XZ Klebstoff)
Nr. 41470	Dicke 0,64 mm	Farbe dunkelgrau	(XZ Klebstoff)

Grundlage der Verarbeitung ist die Verarbeitungsanleitung für Klebebandsysteme, letzte Ausgabe 03/2004.

Die jeweiligen Baugruppen für die o.g. Klebeverbindungen können aus unterschiedlichen Materialien sein, z.B.: Baustähle, Edelstähle, Aluminium und Kunststoffe, einschließlich faserverstärkte Werkstoffe.

Zu dieser Verarbeitungsanleitung zählen u.a. bereits pulverbeschichtete Teile.

* Diese Ausführung ist im Pulverbeschichtungs-Härtungsprozess beständig.

Entsprechende Materialien werden mit dem Reiniger (siehe Tabelle Reiniger) gereinigt. Bei der Verarbeitung des Reinigers muss folgende Verarbeitungsanweisung beachtet werden:

Mit dem Reiniger wird ein Reinigungslappen benetzt. Anschließend erfolgt die Reinigung der zu verklebenden Teile, wobei die Reinigung nur in einer Bewegungsrichtung (nicht hin und her wischen) erfolgen darf. Die zu verklebenden Teile sind, je nach Verschmutzungsgrad, unter Umständen mehrmals zu reinigen.

Der Reinigungslappen muss hierfür jeweils immer neu an einer nicht benutzten Stelle mit Reiniger benetzt werden, einfacher geht es mit einem Sparanfeuchter.

Danach erfolgt Auftrag des doppelseitigen Klebebandes auf ein zu verklebendes Teil. Zwischen dem Auftrag des Klebebandes auf die gereinigten Teile soll nicht mehr als 10 Minuten vergehen.

Das gleiche gilt für das anschließende Zusammenfügen, nach Abzug des Liners von dem doppelseitigen Klebeband.

Die genaue Positionierung der Teile vorausgesetzt erfolgt das Zusammenfügen unter einem kurzzeitigen Pressdruck siehe technisches Merkblatt.