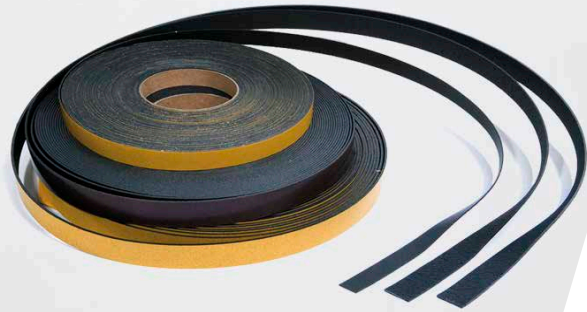


## Einseitig selbstklebende, aufschäumende Baustoffe

Einseitig selbstklebend ausgerüstete, aufschäumende Baustoffe bieten den Vorteil einer schnellen, sauberen und wirtschaftlichen Verarbeitung. Um sie bestmöglich nutzen zu können, beachten Sie bitte die hier aufgeführten Verarbeitungshinweise.



# ROLFKUHNGBMH

member of svt group

# ROLFKUHNGBMH

member of svt group

### Rolf Kuhn GmbH

Jägersgrund 10  
57339 Erndtebrück  
Germany  
T +49 2753 5945-0  
E [info@rolfkuhnmbh.com](mailto:info@rolfkuhnmbh.com)  
W [kuhn-brandschutz.com](http://kuhn-brandschutz.com)

### Bestellungen:

F +49 2753 5945-52  
E [order@svt.de](mailto:order@svt.de)

### Ein Unternehmen der

svt Products GmbH  
Glüsinger Straße 86  
21217 Seevetal  
Germany  
W [svt-global.com](http://svt-global.com)

Die Angaben in dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Sie befreien den Verarbeiter wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung unseres Produktes nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Alle Angaben ohne Gewähr. Für Druckfehler wird keine Haftung übernommen. Änderungen vorbehalten.12/2021

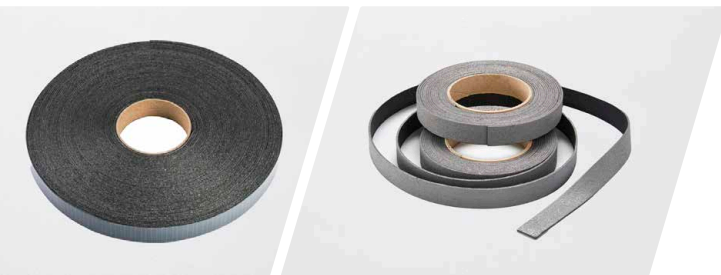


## Verarbeitungshinweise

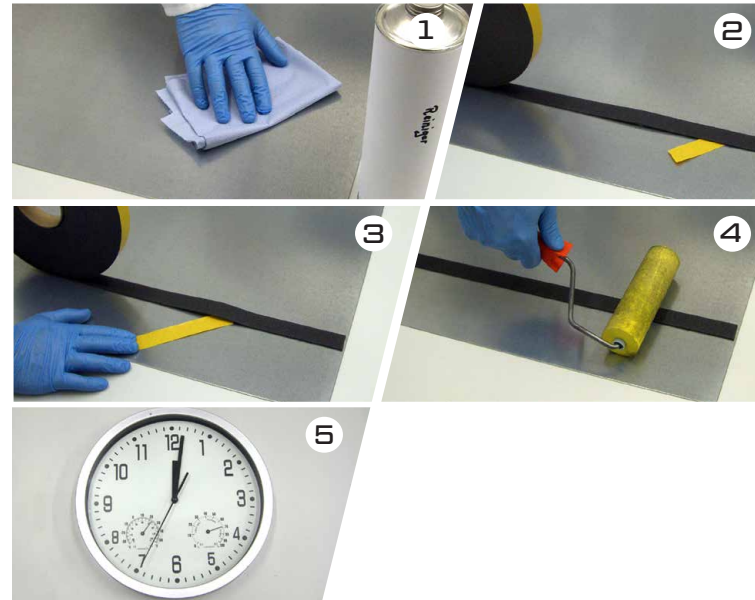
Für einseitig selbstklebende,  
aufschäumende Baustoffe

## Voraussetzungen

- Sicherstellen, dass die Oberfläche frei von Staub, Öl, Fett, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen ist. Ebenso Feuchtigkeitsniederschlag vermeiden. Bei rauen, unebenen Klebeflächen sind dickere, ausgleichende Klebebänder zu verwenden.
- Unproblematische Oberflächen sind in der Regel Metalle und hochenergetische Kunststoffe (z. B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, Glas). Kritische Oberflächen bilden Polyolefine, Gummi, Teflon, Silikone und pulverbeschichtete Materialien. Bei weichgemachten Kunststoffen ist Vorsicht geboten, da die Weichmacher den Klebstoff verändern können. Daher sollte insbesondere bei kritischen, unebenen oder strukturierten Oberflächen ein ausführlicher Test vorausgehen. Die Lösemittelverträglichkeit von Lacken und Kunststoffen ist ebenfalls zu prüfen.
- Eine günstige Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 18 °C und 25 °C in trockenen Räumen. Werkstoff- und Umgebungstemperatur sollten übereinstimmend sein. Verarbeitungstemperaturen unter 10 °C sind zu vermeiden.
- Baustoffe nicht über Ecken (weder innen noch außen) hinaus verkleben.
- Bohrlöcher im aufschäumenden Baustoff sollten immer größer sein als das eigentliche Bohrloch.



## Verarbeitungshinweise



1. Arbeitsfläche mit materialverträglichen Lösungsmitteln reinigen und trocknen. Warten, bis die Lösungsmittel vollständig verdunstet sind.
2. Durch Liner, Kleber und Baustoff schneiden. Passgenauigkeit des Zuschnitts (0,5–1,0 mm Luftspalt an beiden Seiten) überprüfen.
3. Ein kleines Stück des Liners entfernen und Baustoff passgenau ansetzen. Baustoff anpressen und den Liner langsam darunter herausziehen.
4. Mit Andruckrolle optimale Verklebung sicherstellen.
5. Endklebekraft abwarten (nach ca. 24 Stunden).

## Weitere Tipps zur Verarbeitung



- Die Klebeverbindungen sind so zu konstruieren, dass keine Spaltbelastung oder Schälspannung auftritt. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die gesamte Klebefläche verteilen können. Stauchungen und Spannungen an den Enden der Fügepartner sind unbedingt zu vermeiden.
- Um eine schonende Verarbeitung der Baustoffe sicherzustellen, die Materialien nicht ausdehnen und spannungsfrei applizieren.



Weitere Informationen und Details finden Sie im Download-Bereich unserer Website unter dem Dokument-Typ „Verarbeitungshinweis“.