

## Verarbeitungshinweise für einseitig, selbstklebende Vorlegebänder (Kerafix 2000® Classic, Kerafix® Flexlit)

Einseitig selbstklebend ausgerüstete Vorlegebänder bieten den Vorteil einer schnellen, sauberen und wirtschaftlichen Verarbeitung gegenüber anderen Befestigungssystemen. Um die Vorzüge dieses Systems voll nutzen zu können, beachten Sie bitte die folgenden Verarbeitungshinweise.

### Oberflächenbeschaffenheit

Die zu beklebende Oberfläche muss trocken, frei von Staub, Öl, Fett, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Feuchtigkeitsniederschlag auf der Klebefläche (z. B. Kondensation auf kaltem Werkstoff in warmen Produktionsräumen) ist zu vermeiden. Nach Möglichkeit glatte, geschlossene Oberflächen bekleben.

### Oberflächenreinigung

Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere, fusselfreie Einwegtücher (Papier/Stoff) unter Verwendung von materialverträglichen Lösemitteln wie Benzin, Alkohole, Ester oder Ketone einsetzen, Reinigungsmittel/-systeme, die keine Rückstände hinterlassen und den Untergrund nicht angreifen. Beim Umgang mit Lösemitteln und Chemikalien sind Sicherheitsvorschriften der Hersteller zu beachten. Die Klebeflächen nie anfassen. Nach dem Reinigen eine Abluftzeit einräumen, bis die Lösemittel vollständig verdunstet sind und dann zügig kleben, um eine erneute Verschmutzung (Staub/Fingerabdrücke) zu vermeiden.

*Hinweis:* Lösemittel entziehen beim Verdunsten der Umgebung Wärme, so dass sich der Werkstoff abkühlt. Es droht Kondensation, daher erst kleben, wenn der Werkstoff wieder auf Raumtemperatur (RT) ist.

### Mechanische Oberflächenreinigung

Kann mit Lösemitteln keine geeignete Oberfläche erzielt werden, sollte ein leichtes Anschleifen erfolgen (z. B. bei Oxiden, Trennmitteln oder pulverbeschichteten Untergründen). Dabei sollten die Klebeflächen vor und nach dem Anschleifen mit geeigneten Reinigungsmitteln gesäubert werden. Die Lösemittelverträglichkeit von Lacken und Kunststoffen ist zu prüfen.

### Kritische Oberflächen

Kritische Oberflächen bilden Polyolefine, Gummi, Teflon, Silikone und pulverbeschichtete Materialien. Auch bei weichgemachten Kunststoffen ist Vorsicht geboten, da die Weichmacher den Klebstoff verändern können. Daher sollte insbesondere bei kritischen Oberflächen ein ausführlicher Test vorausgehen.

### Temperatur

Die ideale Verarbeitungstemperatur liegt zwischen 18 °C und 25 °C in trockenen Räumen. Werkstoff- und Umgebungstemperatur sollten übereinstimmend sein (Gefahr: Kondensatbildung). Verarbeitungstemperaturen unter 10 °C sind zu vermeiden.

*Hinweis:* Bei tiefen Temperaturen wird der Klebstoff zu hart, bei hohen zu weich.

### Andruck

Die Haftung eines Klebebandes ist unmittelbar abhängig vom Kontakt, den der Klebstoff zu den Klebeflächen hat. Ein kurzer Andruck sorgt für einen guten Oberflächenkontakt.

*Hinweis:* Auf trennmittelfreie Verarbeitungsgeräte/Hände achten!

### Endklebekraft

Bis zum Erreichen der Endklebekraft ist eine Aufziehzeit von mindestens 24 h erforderlich. Druck und/oder Wärme beschleunigen diesen Vorgang, da bei den visko-elastischen Klebebändern das Fließverhalten verbessert wird. Erst danach sollten die Verklebungen im Außenbereich gelagert, weitertransportiert oder belastet werden.

### Belastung

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.

*Hinweis:* Dauernde Spannung beeinträchtigt die Festigkeit der Verklebung. Die Verklebung sollte frühestens nach 24 h belastet werden.



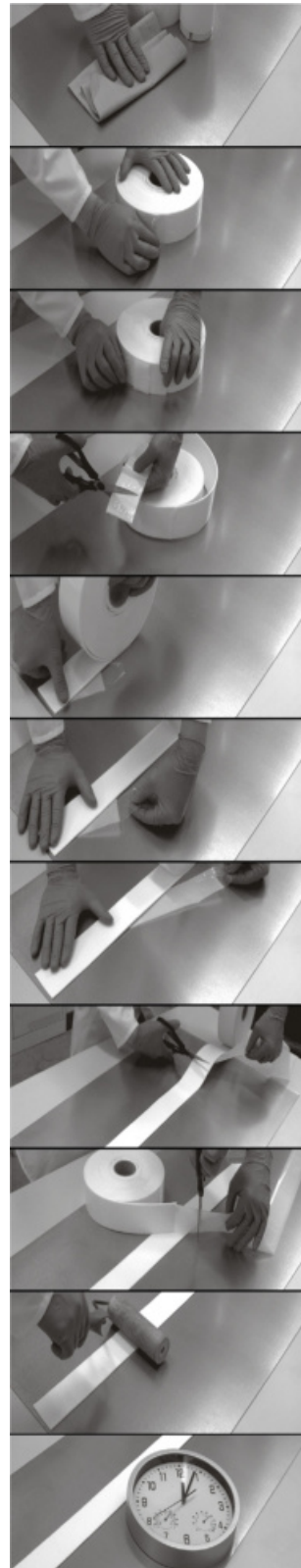
## Verarbeitungshinweise für einseitig, selbstklebende Vorlegebänder (Kerafix 2000® Classic, Kerafix® Flexlit)

### Bearbeitung der einseitig, selbstklebenden Vorlegebänder

Vermeiden Sie das Abheben der Trennfolie sowie Verschmutzungen der Klebefläche während dem Bearbeiten der Vorlegebänder mit SK-Band.

Lösen Sie die Anfass-Schluppe in einem spitzen Winkel (etwa 180 °) und anschließend mit Hilfe der Anfass-Schluppe die Trennfolie von dem SK-Band des Vorlegebandes. Der Anfang des Vorlegebandes ist durch eine Umschlagklebefolie geschützt. In diesem Bereich haftet das SK-Band nicht. Schneiden Sie dieses kurze Stück ab, ohne die Trennfolie zu durchschneiden. Ziehen Sie etwas Trennfolie in einem spitzen Winkel ab, um das einseitig selbstklebende Vorlegeband passgenau ansetzen zu können. Die Trennfolie wird unter dem Vorlegeband flach heraus gezogen und das Vorlegeband leicht angepresst. Das Vorlegeband wird auf Länge geschnitten, ohne die Trennfolie zu durchtrennen. Die Trennfolie dient beim nächsten Ansatz selbst als Anfass-Schluppe! Zur Optimierung der Haftung wird das Vorlegeband mit einer Hartschaumwalze gleichmäßig angedrückt und abschließend die Endklebekraft abgewartet.

*Hinweis: Unnötige Belastungen (Spannung/Stauchung) sind unbedingt zu vermeiden. Die Endklebekraft wird frühestens nach 24 h erreicht.*



1. Reinigung/Trocknung
2. Lösen der Anfass-Schluppe in spitzen Winkel
3. Lösen der Trennfolie mit Anfass- Schluppe
4. Entfernen des geschützten Anfangs
5. Passgenauer Ansatz
6. Trennfolie flach herausziehen
7. Applikation
8. Ablängen ohne die Trennfolie zu durchschneiden
9. Trennfolie dient als Anfass-Schluppe
10. Andruck
11. Endklebekraft abwarten

## Verarbeitungshinweise für einseitig, selbstklebende Vorlegebänder (Kerafix 2000® Classic, Kerafix® Flexlit)

### Auflagefläche

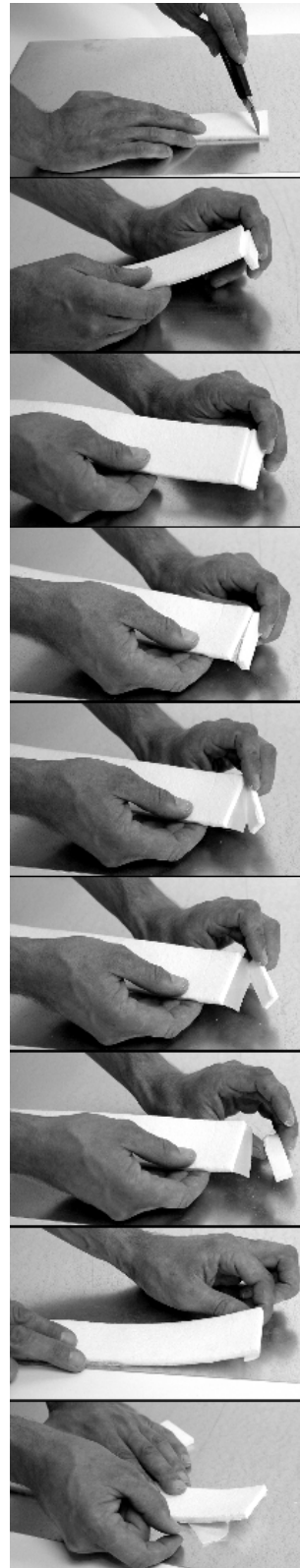
Die gesamte Klebefläche der einseitig selbstklebenden Vorlegebänder sollte auf dem Untergrund aufliegen und zur Verklebung beitragen. Es wird dringend davon abgeraten, einseitig selbstklebende Vorlegebänder über Ecken hinaus (weder innen noch außen) zu verkleben.

### Lagerung

Einseitig selbstklebende Vorlegebänder sind in der Originalverpackung bei RT (18 – 25 °C) und normaler Luftfeuchtigkeit (50 – 70 %) zu lagern und vor direkter Sonneneinstrahlung (UV-Licht) zu schützen. Unter diesen Bedingungen können sie etwa 1 Jahr gelagert werden.

### Anfass-Schluppe

Sollte die Trennfolie einmal bündig mit dem übrigen Vorlegeband abschließen, lässt sich eine neue Anfass-Schluppe wie folgt erzeugen. Schneiden Sie quer zum Vorlegeband, etwa 2 cm vom bündigen Abschluss entfernt, auf der Seite ohne Klebschicht vorsichtig mit einem scharfen Messer durch das Vorlegeband und die Klebschicht bis auf die Trennfolie, ohne die Trennfolie selbst zu durchschneiden. Knicken Sie das kurze Stück vorsichtig ab und trennen Sie es vom übrigen Vorlegebande und schließlich von der Trennfolie. Die überstehende Trennfolie kann wie oben beschrieben als Anfass-Schluppe verwendet werden.



1. Schnitt durch Vorlegeband und Klebschicht

2. Abknicken

3. Kontrolle des Schnitts

4. Lösen des Abschnitts vom Restmaterial

5. Lösen des Abschnitts von der Trennfolie

6. Trennfolie bleibt am Restmaterial

7. Abschnitt komplett getrennt

8. Trennfolie dient als Anfassschluppe

9. Weitere Vorgehensweise wie oben beschrieben