

Für Biolink® Klebebänder

Temperatur

Die ideale Verarbeitungstemperatur für Biolink Klebebänder beträgt zwischen +15 °C und +40 °C*. Sowohl die Temperatur des Klebebandes als auch die der zu verklebenden Substrate sollten oberhalb der Mindesttemperatur liegen. Im Allgemeinen erhöhen höhere Applikationstemperaturen die Haftfähigkeit.

Oberflächenvorbereitung

Die Klebefläche muss trocken und sauber sein, um das optimale Klebungsergebnis zu erzielen. Es ist wichtig, dass die Oberfläche trocken, sowie frei von Staub, Öl, Fett, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen ist.

Zum Reinigen der Oberfläche können saubere fusselfreie Tücher und Lösungsmittel wie Heptan, Ethanol, Aceton, MEK oder 50/50 Isopropanol-Wassergemisch verwendet werden. Es ist wichtig, ein mit dem Material kompatibles Lösungsmittel zu verwenden, um Schäden zu vermeiden. Informationen zur ordnungsgemäßen Verwendung und Vorgehensweise finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (SDB) des Reinigungsmittels.

Schwierig zu verklebende Oberflächen sollten vor dem Aufbringen des Klebebandes mit dem Primer vorbehandelt sein, um eine bessere Haftung zu gewährleisten. Reinigen Sie die Primer-vorbehandelte Oberflächen in diesem Fall nicht erneut.

Anpressdruck

Druckempfindliche (PSA) Klebebänder werden durch den Anpressdruck aktiviert. Der anfängliche Anpressdruck ist für die maximale Leistung des PSA Klebebandes entscheidend. Ein allgemein empfohlener Druck liegt zwischen 100 und 150 kPa und sollte 3 bis 5 Sekunden lang gehalten werden. Das Klebeband sollte mit einem Andruckroller oder einem anderen Hilfsmittel aufgetragen werden, um einen engen Kontakt zwischen der Klebefläche und dem Klebeband zu gewährleisten. Ein fester, kohäsiver Klebstoff erfordert einen höheren anfänglichen Anpressdruck als ein „weicher“ Klebstoff mit geringer Kohäsion.

Applikationszeit

Nach dem Auftragen des Klebebandes erreicht es die Endfestigkeit innerhalb von 24 bis 72 Stunden, abhängig von der Beschaffenheit der Oberflächen, dem Anpressdruck und der Anwendungsumgebung.

Erhöhte Temperaturen können diesen Vorgang beschleunigen.

Kraft und Spannung

Vermeiden Sie womöglich Hebelwirkungen der verklebten Komponenten so lange wie möglich nach der Montage. Während der Montage müssen Scher- und Schälkräfte gleichmäßig über die gesamte verklebte Oberfläche verteilt werden. Es sollten noch permanente Scherkräfte vermieden werden, da dies die Verklebung negativ beeinflussen kann (zum Beispiel gewölbte, gekrümmte oder gebogene Oberflächen sollten mechanisch geklemmt und gehalten werden, um erfolgreiche Verklebung zu gewährleisten).

Oberflächeneigenschaften von Materialien

Die Oberflächenenergie des Materials ist bei Verklebungen von entscheidender Bedeutung, da sie die Fähigkeit eines Klebstoffs definiert, die Oberfläche des zu klebenden Materials zu benetzen. Benetzung bezieht sich auf die Fähigkeit eines Klebstoffs, über die Oberfläche zu fließen und einen guten Kontakt und eine sichere Verbindung herzustellen. Eine höhere Oberflächenenergie führt beispielsweise zu einer stärkeren Benetzung und einer verbesserten Haftleistung. Das Gegenteil gilt für Materialien mit niedrigerer Oberflächenenergie.

Geht weiter

* Den spezifischen Temperaturbereich finden Sie in den einzelnen technischen Datenblättern.

Materials to be Bonded (fortsetzung)

Hohe Oberflächenenergie (HSE) — Das Kleben auf HSE Substraten sollte problemlos sein, wenn die empfohlenen Anwendungsbedingungen eingehalten werden. Im Allgemeinen funktionieren **Biolink**-Klebebänder gut mit HSE-Substraten.

Mittlere Oberflächenenergie (MSE) — Diese Klassifizierung bezieht sich auf Kunststoffe, die im Vergleich zu weit verbreiteten Standardkunststoffen eine höhere als übliche Oberflächenenergie aufweisen. Im Allgemeinen funktionieren **Biolink**-Klebebänder gut mit MSE Substraten, wenn die empfohlenen Anwendungsbedingungen eingehalten werden. In manchen Fällen kann eine Oberflächenbehandlung notwendig sein.

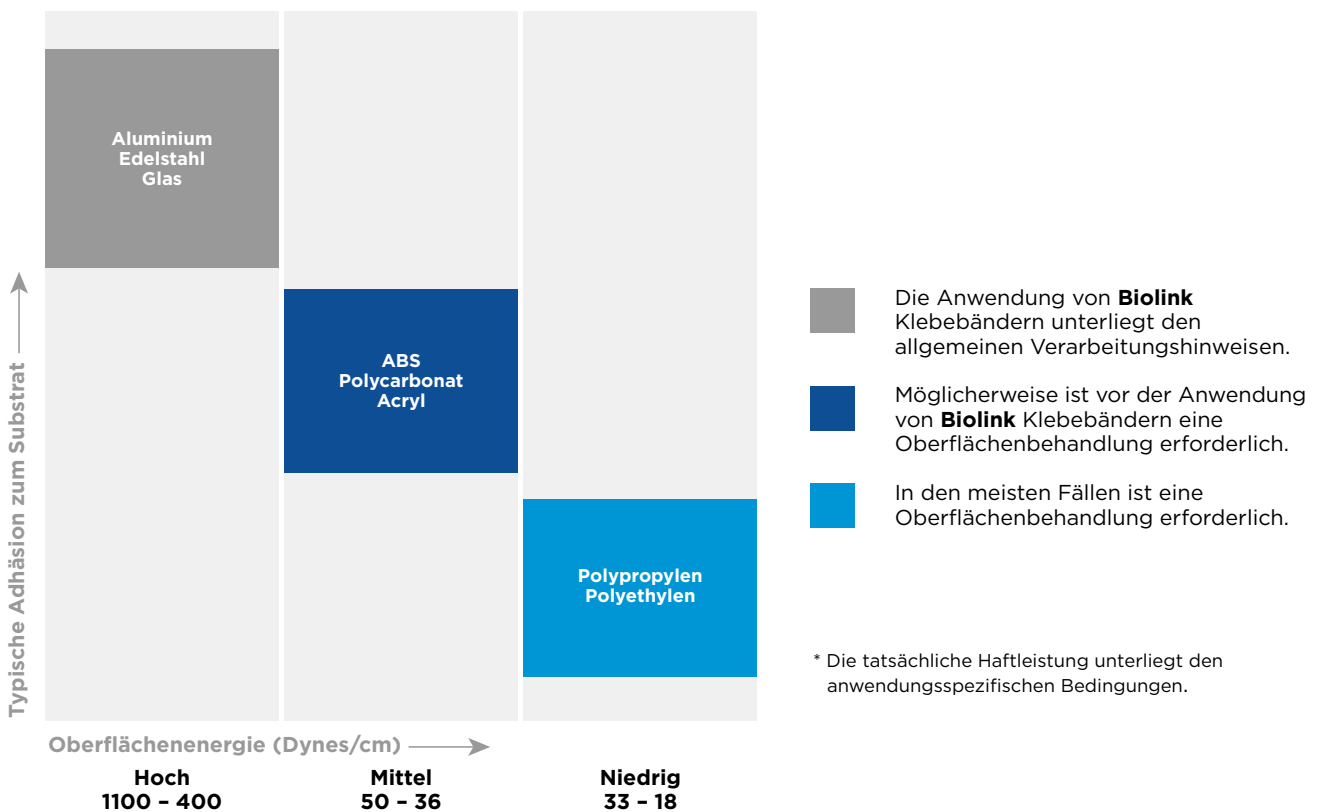
Niedrige Oberflächenenergie (LSE) — Diese kritischen

Materialien sollten für eine geeignete Produktempfehlung getestet werden.

Neben der Oberflächenenergie ist auch die Oberflächenbeschaffenheit ein sehr wichtiger Faktor. Normalerweise kann auf glatten Oberflächen eine gute Haftung erreicht werden. Für raue Oberflächen sollte jedoch ein dickeres Klebeband verwendet werden.

Diese Anweisungen sind allgemeine Empfehlungen. Da **Saint-Gobain®** nicht jede einzelne Anwendung vorhersehen oder kontrollieren kann, wird dringend empfohlen, das Produkt bei spezifischen Anforderungen, Anwendungen oder Systemen zu testen. Zögern Sie nicht, sich für weitere Informationen oder Fragen an **Saint-Gobain** zu wenden.

Genereller Einfluss der Oberflächenenergie auf die Haftung



SAINT-GOBAIN

Saint-Gobain Tape Solutions

Nordamerika | Südamerika | Europa | Asie

Für weitere Informationen, besuchen Sie bitte tapesolutions.saint-gobain.com

WICHTIG: Der Benutzer ist dafür verantwortlich, die Eignung und Sicherheit der Produkte von Saint-Gobain unter allen vorgesehenen Einsatzbedingungen sicherzustellen, und zu prüfen ob die zur Verwendung vorgesehenen Materialien sämtliche anwendbaren und regulatorischen Anforderungen erfüllen. Saint-Gobain übernimmt keine Verantwortung für Produktfehler, die aufgrund eines unsachgemäßen Gebrauchs der vom Unternehmen bereitgestellten Materialien entstehen und aus der Konstruktion, Herstellung oder Anwendung der Produkte hervorgehen, in denen diese Materialien verwendet werden.

GARANTIE: Saint-Gobain Corporation gewährleistet während der Haltbarkeitsdauer (siehe technische Datenblätter der einzelnen Produkte), dass diese(s) Produkt(e) keinerlei Herstellungsfehler aufweist (aufweisen). Die ausschließliche Verpflichtung des Unternehmens gemäß den anwendbaren Produktgarantien besteht im Ersatz des nachweislich defekten Teils, oder - in unserem eigenen Ermessen - in der Erstattung des Kaufpreises. **SAINT-GOBAIN LEHNT ALLE STILLSCHWEIGENDEN GEWÄHRLEISTUNGEN DER MARKTGÄNGIGKEIT UND EIGNUNG ZU EINEM BESTIMMTEN ZWECK AB.**

Formular-Nr. 2055D | © Saint-Gobain Januar 2025 | Alle genannten Warenzeichen sind eingetragene Warenzeichen von Saint-Gobain Tape Solutions oder verbundenen Unternehmen, die Teil der Saint-Gobain-Gruppe sind.