

Haft-Klebstoff Type 23

(auf PRESSOGRIP® Art. 80198, 80192 und Velour Art. 88297)

Klebereigenschaften:

Schmelz-Haftkleber auf Kunstkautschukbasis mit Papierabdeckung.

Erfüllt die Anforderungen der FDA Vorschrift § 175-105 für den indirekten Lebensmittelkontakt.

Sehr stark klebender, elastischer Film.

Klebkraft auf fast allen Materialien gut bis hervorragend, auf PVC bedingt.

Klebrigkeit:

Schälfestigkeit : ca. 15 N/cm

Scherfestigkeit : ca. 60 N/cm²

Alle gemessenen Werte beziehen sich auf selbstklebend ausgerüsteten PRESSOGRIP®-Haft bei Raumtemperatur.

Festigkeiten der Verklebung, geprüft in Anlehnung an DIN 16864 und Ford-Spez. SKM-3G 9512-A auf Edelstahl walzblank.

Temperaturbereich:

ca. - 20°C bis + 90°C (kurzzeitig) je nach Untergrund und Belastung

Erweichungspunkt:

ca. + 80°C, geprüft nach Ford-Spez. SKM-3G 9512-A

Filmbeständigkeit:

weitgehend witterungs- und wasserbeständig

Feuchtigkeits- und wärmealterungsbeständig, geprüft nach Ford-Spezifikation SKM-3G 9512-A

Aussehen (Farbe):

honigfarben, transparent

Lagerung:

trocken, staubarm, möglichst dunkel bis Maximaltemperatur + 25°C

Lagerzeit:

bei sachgemäßer Lagerung 12 Monate

Zu verklebende Materialien:

viele Kunststoffe und Kunststofffolien, Metall, Holz, Stein, Keramik, Glas und lackierte Teile

Bemerkungen:

Hohe Weichmacheranteile bei Kunststoffen, insbesondere Oligomere, führen zur Weichmacherwanderung an der Grenzfläche und somit zum Nachlassen der Kleberfestigkeit. Eine Schädigung des Klebers ist meist zu erkennen am Nachlassen der Kleberkräfte bei gleichzeitigem Erweichen des Klebers. Er wird schmierig und zieht Fäden. Starke Weichmacherwanderung kann sogar zum Ausfließen des Klebstoffes führen.

Vorversuche und Eigenprüfungen:

Sind wegen der verschiedenen Untergründe, Umgebungsbelastungen (Temperatur, Feuchtigkeit oder Nässe usw.) und Anwendungsbelastungen unbedingt unter Praxisbedingungen notwendig.

Verarbeitungsanleitung für Verklebung

Untergrund:

Die zu verklebenden Untergründe müssen frei sein von Fett, Staub, losen Teilchen und Feuchtigkeit.

Der Untergrund muß für eine Verklebung geeignet sein; er darf nicht zu uneben, verwittert, bröckelig, zu weich, zu instabil, mit Weichmachern durchsetzt, mit abblätternen oder kleberabweisenden Lacken oder Anstrichen versehen sein.

Untergrund unbedingt vorreinigen mit:

Aceton für Metall/Alu

Reinigungsbenzin für lackierte Oberflächen und Kunststoffe.

Einfluß:

Der Klebstoff muß auf den Untergrund auffließen können und eine möglichst vollflächige Verbindung eingehen.

Optimale Verklebung erhält man, wenn der zu verklebende Untergrund und das selbstklebend ausgerüstete Band eine Temperatur von mind. 20°C haben.

Ein kräftiger Anpreßdruck ist notwendig, z. B. mit gummierter Rolle.

Intensivierung der Haftung:

Durch kurzfristige Wärmeeinwirkung, z. B. ca. 2 Minuten Heißluft mit 60 - 80°C oder Wärmeschrank kann die Klebeverbindung verbessert werden.

Belastung:

Eine Belastung der Verklebung ist frühestens nach 30 Minuten, besser jedoch erst nach mindestens 2 Stunden zu empfehlen.

Entfernen von Klebstoffrückständen

Geeignete Lösungsmittel sind z.B. :

Reinigungsbenzin, Aceton, Ethylacetat

Achtung ! Grundsätzlich vor Gebrauch Untergrund auf Verträglichkeit prüfen, insbesondere Lack- und Kunststoffoberflächen.

Die Angaben in dieser Druckschrift wurden sorgfältig und nach bestem Wissen im Rahmen des Qualitätsmanagementsystems der Fa. Gottlieb Binder GmbH & Co.KG erstellt. Sie beschreiben unser Produkt im Hinblick auf Beschaffenheit und Anwendung, stellen jedoch keine Zusicherung bestimmter Eigenschaften dar. Außerdem entbinden sie unsere Kunden nicht von ihrer Verpflichtung zur Wareneingangskontrolle und begründen keine Ansprüche Dritter, an die es weitergeleitet wird. Ferner befreien sie den Anwender nicht von eigenen Anwendungsprüfungen.
Eine Eigenschaftszusicherung im rechtlichen Sinne ist hiermit nicht verbunden. Technische Änderungen sind vorbehalten.