

# Verarbeitungsinformation zum Verkleben von Selbstklebeprodukten

---

## Oberflächenvorbehandlung

Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Es dürfen keine Untergründe beklebt werden, auf denen sich Silikone, Paraffine oder Wachse befinden. Lacke, die als Rezepturbestandteile Silikone, Paraffine oder Wachse enthalten, erfordern spezielle Haftklebstoffe oder eine angemessene Vorbehandlung. Vor einer Verklebung sind die Oberflächen zu reinigen oder mechanisch zu bearbeiten.

## Chemische Vorbehandlung

Zum Entfernen von Staub, Fett, Öl und Trennmitteln können folgende Reinigungsmittel eingesetzt werden: Isopropanol bzw. ein Gemisch aus Isopropanol und dest. Wasser 1:1. Achtung, die Eignung von Lösungsmitteln, speziell von MEK, Toluol, Aceton, Heptan u.ä. ist unbedingt durch Eigenversuche zu prüfen. Die Sicherheitshinweise der Hersteller sind zu beachten.

## Mechanische Vorbehandlung

Nach dem Entfetten können die zu verklebenden Oberflächen mittels eines Schleifvlieses angeraut werden. Verklebungen auf angerauten, d.h. vergrößerten Oberflächen ergeben in den meisten Anwendungsfällen eine höhere Festigkeit des Verbundes. Der entstandene Schleifstaub wird abgeblasen oder mit einem fuselfreien Einweg-Papiertuch abgewischt. Die gereinigten und bearbeiteten Oberflächen müssen kurzfristig verklebt und vor Wiederverschmutzung, speziell Fingerabdrücken, geschützt werden.

## Beschaffenheit der zu beklebenden Untergründe

Die zu beklebenden Untergründe müssen „fest“ sein. Die losen Partikel müssen entfernt oder mittels eines Primers gebunden werden. Es gilt: Die Festigkeit einer Verklebung ist nur so gut wie die Festigkeit der Oberfläche. Bei rauen, unebenen und gekrümmten Untergründen ist der Einsatz von Klebeschilddern und Klebstoffen mit hoher Flexibilität zu prüfen.

## Verarbeitungstemperatur

Die optimale Verarbeitungstemperatur, Objekt- und Umgebungstemperatur, liegt bei  $21^{\circ}\text{C} \pm 4^{\circ}\text{C}$  in trockenen Räumen. Die Verarbeitung von Selbstklebeschilddern bei Temperaturen unterhalb  $+10^{\circ}\text{C}$  ist zu vermeiden. Besonders im Winter ist darauf zu achten, dass das Etikettenmaterial nicht in ungeheizten Räumen gelagert wird und somit bei der Verarbeitung zu kalt ist. Ferner muß unbedingt die Kondensatbildung vermieden werden, z.B. beim Transport aus kalten Lagerräumen in warme Produktionsräume.

## Verarbeitung

Die Festigkeit einer Verklebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den zu beklebenden Oberflächen entwickelt. Ein hoher Andruck, z.B. mit einem Rakel oder mit einer Anpressrolle verbessert den Klebstoffkontakt gegenüber der einfachen Handverarbeitung. Alle Verarbeitungswerkzeuge, auch die Hände, müssen sauber und frei von Öl, Schmutz und Trennmittel sein. Die Maximalklebekraft ist frühestens nach 24 Stunden, in ungünstigen Fällen erst 72 Stunden nach dem Aufbringen des Selbstklebeschilddes erreicht, während dieser Zeit sollten Temperaturunterschiede vermieden werden.

## Lagerung

Die Selbstklebeschildder sind bei  $21^{\circ}\text{C} \pm 4^{\circ}\text{C}$  Temperatur und bei  $50\% \pm 10\%$  relativer Luftfeuchtigkeit liegend zu lagern. Bei der Lagerung ist unbedingt direkte Einstrahlung von Wärme oder von Sonne zu vermeiden. Die Lagerung in Originalverpackung reduziert die Einwirkung von hoher Luftfeuchtigkeit.

Bei sehr dicken, weichen Klebstoffen können Lagertemperaturen über  $25^{\circ}\text{C}$  zu seitlichem Klebstoffaustritt führen. Vor allem in den Sommermonaten kann dies zu Beeinträchtigungen in der Verarbeitung in Druck- und Spendeanlagen führen. Die Haltbarkeit beträgt mindestens 2 Jahre ab Produktionsdatum. Dies gilt sofern in den Technischen Produktinformationen unserer Haftmaterialien keine Einschränkungen vorliegen.