

Verarbeitungsanleitung Kontaktklebstoff

Die Aushärtegeschwindigkeit respektive Soforthaltekraft kann anhand folgender Parameter auf die Anforderungen des Klebprozesses eingestellt werden:

- Schichtstärke
- Ablüftzeit
- Beschleunigung durch Wasserdampf

Je nach Anwendung wird der Klebstoff einseitig oder beidseitig auf die zu verklebenden Untergründe aufgetragen.

Der Klebstoffauftrag erfolgt mittels geeignetem Spachtel, Pinsel, Roller (optimalerweise Schaumstoffroller) oder mittels Sprühpistole mit einstellbarer Luft- und Materialausgabe.

Zu verklebende Untergründe	Auftrag	Schichtstärke	Ablüftzeit
Glatt und eben, geschlossenporig	Ein- oder beidseitig mittels Spachtel, Roller oder Sprühen. Bei grossflächigen Applikationen kann die 2. Seite unmittelbar vor dem Fügen mit Wassernebel eingesprüht werden.	0.1 – 0.3mm Entspricht ca. 130 – 390g/m ²	5-10 Min
Offenporige, relativ glatte Oberflächen oder geschlossenporige Oberflächen mit Toleranzen	Beidseitig mittels Spachtel, Pinsel, Roller oder Sprühen.	0.2 – 0.3mm Allfällige Unebenheiten müssen aber aufgefüllt werden können. Entspricht ca. 260 – 390g/m ²	5-10 Min Bei Schichtdicken über 0.3mm erhöht sich die Ablüftzeit.

Bei sämtlichen Verklebungen muss der Klebstoff in einer gleichmässigen Schichtstärke über die gesamte Klebefläche aufgetragen werden.

Je dünner der Klebstoffauftrag umso kürzer ist die Wartezeit.

Die Schichtstärke sollte der Oberflächenbeschaffenheit angepasst werden.

Ist die Schichtstärke zu dick, bildet sich eine oberflächliche Haut was bewirkt, dass die Soforthaltekraft stark reduziert wird.

Bei grossflächigen Anwendungen kann eine zu verklebende Materialseite mit Wasserdampf kurz benebelt werden. Dadurch wird der Aushärteprozess beschleunigt. Der Wasserdampf muss unmittelbar vor dem Fügen aufgebracht werden.

Wenn ein Fügeteil offenporig ist, kann die Verklebung auch unmittelbar nach Auftrag des Klebstoffes durchgeführt werden. Dabei ist ein einseitiger Auftrag ausreichend.

Entscheidend für eine erfolgreiche Verklebung ist zudem der Anpressdruck. Die zu verklebenden Teile nach dem Fügen und ausrichten kräftig verpressen.

Die angegebenen Schichtstärken und Zeiten sind nur Richtwerte.

Wir empfehlen auf jeden Fall Vorversuche durchzuführen um die optimalen Bedingungen zu ermitteln.

Für weitergehende Fragen stehen Ihnen unsere Anwendungsspezialisten gerne zur Verfügung.