

FIXFIX HOCHLEISTUNGSKLEBEBAND

Das grossformatige, doppelseitige Klebeband besteht aus einem weissen geschlossenzelligen Polyethylen-Schaumstoff, der beidseitig mit einem modifizierten Acrylat-Haftklebstoff beschichtet ist.

Highlights

- hohe Anfangsklebkraft, selbst auf rauen und kritischen Substratoberflächen
- für Aussenanwendungen geeignet dank hoher UV-, Wasser- und Alterungsbeständigkeit

Eigenschaften	Zielwert	
Trägermaterial	Geschlossenzelliger Polyolefin-Schaumstoff (1.0 mm, weiss)	
Abdeckmaterial	Beidseitig silikonisiertes Papier (90 g/m ² , weiss)	
Haftklebstoff	Modifiziertes Acrylat	
Dicke* (Klebstoff + Träger)	1.10 mm	
Dichte*	58 kg/m ³	
Temperaturbeständigkeit**	-40 °C bis +100 °C	
Temperaturbeständigkeit* (S.A.F.T.)	+75 °C	
Loop-Tack* (FINAT TM 9)	30 N/25 mm	
Klebkraft (FINAT TM 1, auf rostfreiem Stahl, einseitig mit 50 µm Polyesterfolie abgedeckt)	nach 1 min nach 20 min nach 24 h	18 N/25 mm > 18 N/25 mm, Schaumspaltung > 18 N/25 mm, Schaumspaltung
Scherfestigkeit* (FINAT TM 8, auf rostfreiem Stahl, einseitig mit 50 µm Polyesterfolie abgedeckt)	bei 23° C bei 70° C	> 300 Stunden > 6 Stunden
Lagerfähigkeit***	2 Jahre	
Verklebungstemperatur	> +15 °C	
Anwendungsbereich	Messe- und Ladenbau Selbstklebende Ausrüstung von Haken, Schildern, Haltern und Spendern Gewerbliche Montage von spritzgegossenen und extrudierten Kunststoffteilen wie Blenden, Leisten, Kabelkanälen sowie von Plexiglasspiegeln im Innenausbau und Displays	

* Durchschnittswert ** mitteleuropäisches Normklima *** in Originalverpackung, bei 20° C und 50% relativer Luftfeuchtigkeit

Alle Angaben ohne Gewähr. Produktbeschreibung laut Herstellerangaben.



IGEPA ADOC

Teil der Fischer Papier AG

FIXFIX HOCHLEISTUNGSKLEBEBAND

Um die Eigenschaften des FixFix Hochleistungsklebebandes möglichst optimal nutzen zu können, sollten bestimmte Verarbeitungsbedingungen beachtet werden. Diese Verarbeitungshinweise sollen dem Nutzer von FixFix Hochleistungsklebeband die notwendigen anwendungstechnischen Hinweise geben.

Oberflächenbeschaffenheit

Zu beklebende Untergründe müssen in sich fest und stabil sein, da die Festigkeit einer Verklebung nur so gut sein kann, wie die innere Stabilität der zu beklebenden Oberflächen. Lose Partikel müssen entfernt und poröse Oberflächen oder faserige Materialien müssen mit einem geeigneten Primer vorbehandelt werden.

Gute Ergebnisse werden in der Regel auf glatten Untergründen erzielt. Bei rauen oder unebenen Untergründen müssen dickere, ausgleichende Klebebänder verwendet werden.

Die zu beklebenden Oberflächen müssen in jedem Fall trocken, frei von Staub, Fett, Öl, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.

Einige Untergründe lassen sich naturgemäss schwieriger bekleben als andere. Zu diesen schwierig zu beklebenden Untergründen zählen u.a. Polypropylen (PP), Polyethylen (PE), Polytetrafluorethylen (PTFE), Silikone, pulverlackierte Materialien, Weich-PVC und Gummi (z.B. EPDM). Für solche Untergründe gibt es spezielle Klebebandlösungen.

Zu problemlos zu beklebenden Untergründen zählen u.a. Metalle, Glas, Polycarbonat, ABS und Hart-PVC.

Chemische Oberflächenreinigung

Zum Entfernen von Staub, Fett, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen können z. B. Isopropanol, Ethanol, Aceton, Ethylacetat, Toluol oder auch Benzin verwendet werden. Es eignen sich auch andere handelsübliche Reinigungsmittel, die keine Rückstände hinterlassen.

Da sich nicht jedes Reinigungsmittel für jeden Untergrund eignet, ist die Materialverträglichkeit des eingesetzten Reinigungsmittels auf jeden Fall im Vorfeld zu prüfen.

Bitte beachten Sie unbedingt die jeweiligen Sicherheitsvorschriften der Hersteller der Löse- und Reinigungsmittel.

Zum Säubern der Oberflächen dürfen nur saubere und fusselfreie Einwegtücher verwendet werden. Um eine Wiederverschmutzung der gereinigten Untergründe durch z.B. Staub oder Fingerabdrücken zu vermeiden, sind diese zügig zu bekleben.

Mechanische Oberflächenreinigung

Zusätzlich zur chemischen Oberflächenreinigung oder wenn mit der chemischen Oberflächenreinigung der gewünschte Effekt nicht zufriedenstellend erzielt werden konnte, kann die zu beklebende Oberfläche mit einem geeigneten Schleifmittel mechanisch angeraut werden.

Verklebungen auf angerauten und damit vergrößerten Oberflächen sind in der Regel effektiver und ergeben eine höhere Festigkeit der Verklebung. Auch hier ist die Eignung des Schleifmittels im Vorfeld zu prüfen.

Nach dem Anschleifen ist der Schleifstaub mit einem fusselfreien Einwegtuch zu entfernen.

Verarbeitungstemperatur

Die günstigsten Verarbeitungstemperaturen (Objekttemperatur und Umgebungstemperatur) liegen zwischen +15°C und +30°C. Verarbeitungen unterhalb dieser Temperaturen sind nicht zu empfehlen, es sei denn, es handelt sich um speziell für diesen Zweck entwickelte Klebstoffsysteme. Bei Verklebungen unterhalb der empfohlenen Temperaturen kann der Klebstoff zu hart werden und damit nicht die erwünschte Adhäsion erzielen.

Die Bildung von Kondensat ist in jedem Falle zu vermeiden. Kondensat kann sich dann bilden, wenn das Klebeband und/oder die zu beklebenden Untergründe aus einer kalten in eine wärmere Umgebung gebracht werden. In diesen Fällen ist nach Transport und vor der Verklebung ausreichend Zeit einzuplanen, so dass für alle Fügepartner eine Temperaturangleichung und die Erwärmung auf eine Temperatur im oben genannten Bereich gewährleistet sind.

IGEPA ADOC

Teil der Fischer Papier AG