

AFTC Automotive Klebebänder

Anwendungsrichtlinien Automotive Komponenten

9.2011

(Untergrundvorbehandlung & Anwendung)

1/2

Untergrundvorbehandlung: (Schritt 1)

Jede gute Verbindung fängt an mit einer guten Vorbereitung. Diese Vorbereitung besteht aus mehreren Schritten, wie Reinigung, Verwendung eines primer (falls nötig) und Arbeitsumfeld. Bitte stellen Sie sicher, daß Ihr Werkstatt in einem sauberen, trockenen und staubfreien Umgebung ist, mit eine Mindes Raumtemperatur von $\pm 15^\circ$ Celsius.

Empfehlungen	Kommentare
Oberfläche Muß sauber und trocken sein	Um die maximale Bindungsfähigkeit an der Bauteiloberfläche sicher zu stellen, ist es wichtig, daß Staub, Schimmel, Kondensation und alle anderen unerwünschten Verunreinigungen die einen negative Auswirkung auf die Verbindung hat entfernt werden.
Empfohlen Oberflächen / Komponenten	nicht Lackierte (Rohe) Kunststoffe und voll bemalte (Klasse A Oberflächen) Komponenten werden empfohlen. Farbe „über spray“ sollte vermieden werden um den Haftvermittler und das Acrylat Klebeband nicht zu beeinflussen.
Haftvermittler ist in mehrere Automobil Komponenten erforderlich	Die Oberfläche des Bauteils bestimmt ob einen Haftvermittler erforderlich ist. Den technischen Außendienst von AFTC gibt Ihnen gerne Empfehlungen bezüglich Komponenten und Substraten. Eine dünne vollflächige gleichmäßig feuchte Beschichtung ermöglicht einer guten Haftung bei der Anwendung und hat eine typische Trockenzeit von 5 bis 10 Minuten.
Wichtig vor dem Laminieren!	Schichtdicke, Temperatur und Feuchtigkeit beeinflussen die Trocknungszeit Geben Sie den Haftvermittler Zeit zu trocknen und verhindere daß Haftwerten des Klebebandes negativ betroffen werden. Das Klebeband sollte auf die grundierte Oberfläche innerhalb von 30 Minuten angewendet werden. Die grundierte Oberfläche Muß frei sein von Verunreinigungen. Beraten Sie immer Primer, Produktdatenblätter und Sicherheitsdatenblätter. Immer sicherstellen, daß die Grundierung trocken ist. Der nächste Schritt ist "Anwendung des Klebebands".

Anwendung & Allgemeine Informationen

SilverTape® Automotive

sind doppelseitige, druckempfindliche Acrylat-Hochleistungs-Klebebänder, die speziell für die Verklebung von Stahl, Aluminium, und bestimmte Arten von Kunststoffen im modernen Fahrzeugbau ausgelegt sind. Die Klebebänder sind in der Lage, die unterschiedliche Wärmeausdehnung beim Einsatz von verschiedenen Materialien zu absorbieren. Diese AM- Typen haben eine höhere Schlagzähigkeit, auch bei Temperaturen unter 0° Celsius.

SilverTape® Automotive

haben eine geschlossene Zellstruktur welche wind- und wasserdicht ist. Da die Klebebänder zu 100% aus Acrylatklebstoff bestehen, bilden sie eine fast unzerstörbare Verbindung zwischen den zu verklebenden Oberflächen. Darüberhinaus sind sie beständig bei Einwirkung von UV-Strahlung, Alterung, Weichmachern, Lösemitteln und Witterung. Die Klebebänder haben eine gute Anfangshaftung und sind auf Scherung und Zug belastbar. SilverTape® ist gut geeignet um dynamische Lasten aufzunehmen, da das Klebeband viskoelastisch bleibt. Hierdurch ist auch eine dauerhafte, spannungsfreie Verbindung von unterschiedlichen Materialien möglich. Zudem hat das Klebeband eine dichtende Wirkung. Unsere Produktionsstandorte haben mehr als 15 Jahre Erfahrung in der Produktion von Klebebändern und sind nach ISO 14001, ISO 9001 und ISO/TS16949 zertifiziert. Für weitere Informationen verweisen wir auf unsere SilverTape® Produktdatenblätter und Sicherheitsdatenblätter.

AFTC Automotive Klebebänder

Anwendungsrichtlinien Automotive Komponenten

9.2011

(Untergrundvorbehandlung & Anwendung)

2/2

Anwendung Klebeband: (Schritt 2)

Sicherstellen, daß die Grundierung vor der Anwendung trocken ist.

Empfehlungen	Kommentare
Kondensation & Kontaminationen sollten während der Anwendung vermieden werden. (Erfolgsfaktor)	Selbst einen Hauch von dem Finger spitze kann schädlich sein für die Hafteigenschaften des Klebebandes. Verunreinigungen wie Staub, Öl, Schmutz, Seife, Handcremes, Handschuhe usw. sollten vermieden werden.
Luft einschüsse und Beulen sollten vermieden werden	Wir empfehlen Roller Druckbeaufschlagung und Walze Druckbeaufschlagung ist einer Option.
	Nicht gleichzeitig setzen, sondern Klebeband laminieren und Andrücken in einem Arbeitsgang und in einer Richtung von Anfang bis Ende.
Während der Anwendung ist es Wichtig Dehnung (Stretch) und Hochspannung zu vermeiden	Optimale Temperatur während der Anwendung liegt zwischen 15° C und 43° Celsius oder zwischen 60°F und 110° Fahrenheit.
	Beim Laminieren empfehlen wir Sie das Klebeband unter konstanten Anwendungsbedingungen zu verarbeiten.
	Anwenden bei konstanter Geschwindigkeit.
	Hohe Geschwindigkeiten können starten, stoppen und Präzision bei der Anwendung des Klebebandes beeinflussen.
	Schnelles Beschleunigen kann zu Dehnung des Klebebandes führen.
	Um einen engen Kontakt zwischen Klebeband und die Klebefläche zu erreichen ist Druck immer erforderlich.
	Übermassigen Druck soll vermieden werden, weil es führt zu Kompression und / oder Dehnung.
	Einen Druck von mindestens 100 kPa wird empfohlen um 100% Kontakt zu ermöglichen.
	Anwenden unter kontrollierten Dehnung und Streß Bedingungen.
	Niemals das Klebeband mehr wie 4% ausdehnen.
	Dehnung des Klebebands vermeiden (begrenzte Anzahl von Tragrollen, minimieren von Tragrollen Zug).
	Bei zu hoher Belastung oder Streß, zieht die Folie zurück oder springt ab.
	Zu wenig Streß führt zu einer gewellten Folie.
Tragrollen und andere Materialien die in Kontakt stehen mit das Klebeband sollten die Möglichkeit haben, einfach aus dem Klebstoff entfernt zu werden.	
Abwickler Nabe (Hub)	Bitte beachten das richtige Spannung und Minimale Reibung wichtig sind.
Laminieren	Walzendurchmesser maximieren um Dehnung zu minimieren.