

D Montage



Abdeckband ADB nicht einsetzen bei RUDS!
Abdeckband nur in vorschriftsmäßig befestigten Führungsschienen montieren!

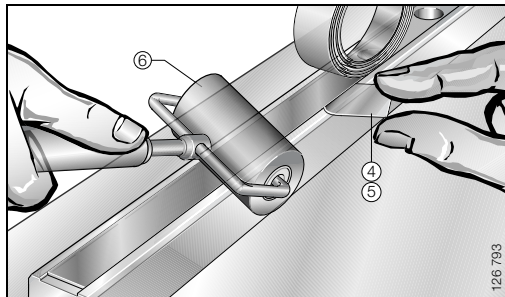
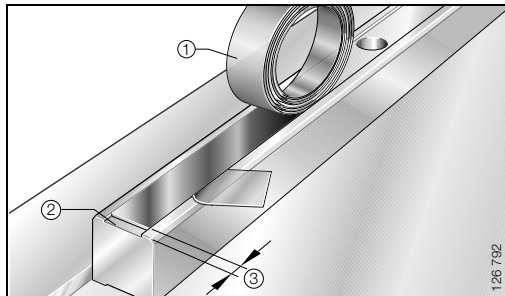
Die Klebefläche – Nut in der Führungsschiene – muss sauber, fettfrei und trocken sein!

Hinweise zur Verarbeitung der 3M-Klebebänder auf der Rückseite beachten!

Dichtlippen an Führungswagen nicht beschädigen!

- Abdeckband ① ein Stück entrollen und mit der Klebefilmseite nach unten in die Nut ② legen – Band am Schienenende ca. 2 mm zurückstehen lassen ③.
- Schutzfolie ④ am Abdeckband ca. 30 mm lang abziehen und schräg umfalten ⑤.
- Band in der Nut ausrichten und unter Druck – z.B. mit einer Andruckrolle ⑥ – verkleben – die Festigkeit hängt vom Anpressdruck ab.
- Umgefaltete Schutzfolie ④ abschneiden und Abdeckband fertigmontieren.

Die Endklebekraft tritt bei Raumtemperatur nach ca. 72 Stunden ein.



Verarbeitung von 3M-Klebebändern



Klebebänder vor und während des Einbaus sorgfältig behandeln und nach folgenden Angaben montieren!

Kritisch sind Verklebungen mit Werkstoffen wie Polyolefine (Polyethylen, Polypropylen), Gummi, Silikone, pulverlackierte Materialien.

Chemische Reinigung der Kleboberfläche

Die zu bearbeitenden Oberflächen müssen trocken und sauber, die zu verklebenden Materialien in sich fest sein. Oberfläche von Verunreinigungen – wie z.B. Staub, Öle, Oxide, Trennmittel usw. – säubern. Zum Reinigen saubere, fusselreife Papiertücher verwenden. Gereinigte Flächen kurzfristig verkleben und vor erneuter Verschmutzung schützen – z.B. vor Fingerabdrücken.

Geeignete Reinigungsmittel zum Entfernen sind z.B.

Isopropanol/Wasser im Verhältnis 1:1, Aceton, Heptan.

Die Eignung des Lösungsmittels hängt jedoch grundsätzlich vom zu reinigenden Werkstoff ab.

Einschlägige gesetzliche Vorschriften für den Umgang mit Reinigungsmitteln beachten (Vorschriften des Herstellers, der Arbeitssicherheit, des Umweltschutzes usw.)!

Verbrauchte Reinigungsmittel sachgerecht entsorgen!

Mechanische Reinigung der Kleboberfläche

Wird mit den genannten Reinigungsmitteln keine saubere Oberfläche erreicht – z.B. bei Oxiden, Trennmitteln, pulverlackierten Materialien – kann die Klebefläche leicht angeschliffen werden.

Vor dem Anschleifen Oberfläche mit geeignetem Reinigungsmittel säubern. Nach dem Schleifen Oberfläche gründlich vom

Schleifstaub reinigen – bei Kunststoffen und Lacken vorher Verträglichkeit mit dem Reinigungsmittel überprüfen.

Ideale Verarbeitungstemperatur

Die günstigste Temperatur zum Verarbeiten der Klebebänder liegt zwischen +15 °C und +25 °C (Objekt- und Umgebungstemperatur).



Besonders Kondensatbildung vermeiden – z.B. verursacht durch Temperatur-Differenzen zwischen kalten Lager- und warmen Produktionsräumen!

Festigkeit der Verklebung

Die Festigkeit der Verklebung hängt direkt vom Kontakt ab, den der Klebstoff mit den zu verklebenden Oberflächen eingeht. Hohe Drücke – z.B. durch eine Andruckrolle oder ein Raketel – sorgen für einen guten Oberflächenkontakt.

Endklebekraft

Die Verweilzeit bis zur Endklebekraft kann je nach Klebstoffsystem bis zu 72 Stunden betragen – z.B. bei Acrylaten. Durch Druck und/oder Wärme kann die Endklebekraft schneller erreicht werden, da sich durch diese Maßnahmen das Fließverhalten der viskoelastischen Klebstoffe verbessert.

Lagerung

Die Klebebänder können unverarbeitet gelagert werden:

- sechs Monate nach Eingang beim Kunden, in der Originalverpackung, bei 50% relativer Luftfeuchtigkeit, bei +20 °C Lagertemperatur.