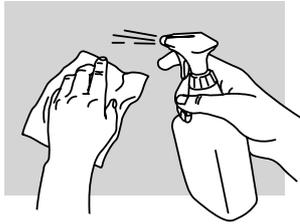
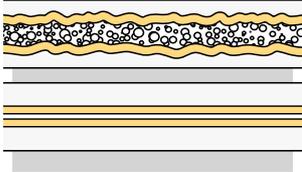


## Verarbeitungshinweise

### Untergründe

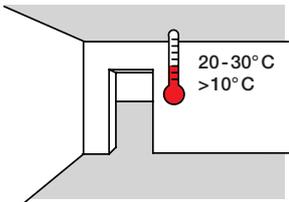


- Um eine optimale Haftung zu erzielen, müssen die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Antiadhäsive Oberflächensubstanzen wie z.B. Staub, Formtrennmittel, Fette oder Wachse müssen vor der Verklebung entfernt werden. Nach Möglichkeit die Weichmacherfreiheit des Untergrundes sicherstellen.



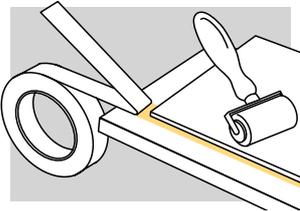
- Bei rauen und unebenen Untergründen dickere, ausgleichende Klebebänder einsetzen.

### Temperatur



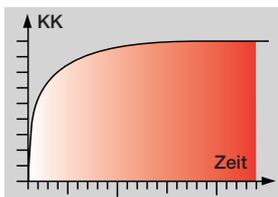
- Die optimale Verklebungstemperatur liegt zwischen 20 und 30° C in trockenen Räumen. Nach Möglichkeit sollte nicht bei Temperaturen unter 10° C gearbeitet werden.

### Applikation



- Die Abdeckung (Liner) muss vollständig entfernt werden.
- Die Werkstücke nach dem Fügen mit ausreichendem und gleichmäßigem Anpressdruck aneinander drücken (ca. 20 N/cm<sup>2</sup>).
- Für optimale Verklebungen verwenden Sie eine Andruckrolle
- Auf trennmittelfreie Verarbeitungsgeräte (auch die Hände) achten.

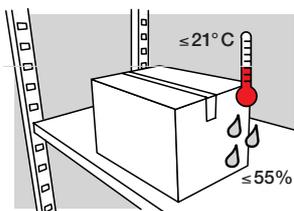
### Endklebkraft



- Um die in der Regel höhere Endklebkraft zu erreichen, ist eine Aufziehzeit von ca. 24 Stunden notwendig.

## Hinweise zur Lagerung

### Lagerung



- Lagerung des Klebebandes bei Raumtemperatur (optimal: 18° C und 55 % rel. Luftfeuchte)