

## Lagerung und Weiterverarbeitung von Kunststoff-Platten mit Oberflächenschutzfolien

In Abstimmung mit unseren Lieferanten für Oberflächenschutzfolien haben wir zur Vermeidung von erhöhter Folienhaftung nachfolgende Lager- und Verarbeitungsempfehlungen erarbeitet.

Standardmäßig sind alle Oberflächenschutzfolien nicht UV-stabilisiert.

Die ideale Lager- und Weiterverarbeitungstemperatur liegt zwischen +10°C und +40°C.

Bei Temperaturen unter 10°C nimmt die Klebekraft der Oberflächenschutzfolie linear mit der Temperatur ab. Bei Temperaturen über 40°C nimmt die Klebekraft der Oberflächenschutzfolie bis zum Kleberübertrag auf die Platte linear mit der Temperatur zu.

Speziell bei der Lagerung bzw. im eingebauten Zustand der Platten mit Oberflächenschutzfolie unter Einfluss von UV-Strahlung (Sonne) kann die Oberflächentemperatur 40°C leicht übersteigen. Dadurch erfolgt neben dem Kleberübertrag eine Versprödung der Oberflächenschutzfolie.

Idealerweise sind Platten mit einer Oberflächenschutzfolie im Innenbereich zu lagern (Vermeidung von UV-Strahlung auch im Bereich von Türen und Fenstern). Sollte dies nicht möglich sein, müssen die Platten mit einer weißen lichtdichten Abdeckhaube geschützt werden.

Im eingebauten Zustand unter Einwirkung von UV-Strahlung (Innen- u. Außenbereich) muss die Oberflächenschutzfolie sofort entfernt werden.

Bei Platten mit Oberflächenschutzfolie, die keiner UV-Strahlung ausgesetzt sind, muss die Schutzfolie innerhalb von 6 Monaten nach Herstellung entfernt werden.

## Verarbeitungshinweise für selbstklebende Oberflächen

Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Haftklebebänder liegt zwischen + 18° C und + 35° C. Bei Haftklebungen, die bei niedrigeren Temperaturen durchgeführt werden, wird die Anfangsfestigkeit der Klebung reduziert.

Die Oberflächen der Fügepartner müssen trocken und sauber sein. Feuchtigkeitsniederschlag auf den zu klebenden Oberflächen (z. B. durch den Transport kalter Gegenstände in wärmere Räume) ist zu vermeiden. Die Fügepartner müssen frei von Staub, Fett, Öl und Trennmitteln sein. Lockere Anstriche oder Deckschichten müssen entfernt oder verfestigt werden.

Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere Tücher unter Verwendung von materialverträglichen Lösemitteln, wie Benzine, Alkohol, Ester oder Ketone verwenden.

Ein hoher Anpressdruck fördert den vollflächigen Kontakt: Der Anpressdruck (etwa 10-15 N/cm<sup>2</sup>) erfolgt mittels Andruckrolle oder Flächenpresse. Die volle Klebkraft wird erst nach mindestens 24 Stunden erreicht.

Unnötige Belastungen sind zu vermeiden. Verbindungen sind so zu konstruieren, dass keine Hebelwirkung (Spaltbelastung) auftritt. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die ganze Klebefläche verteilen können. Permanente Schälspannungen beeinträchtigen die dauerelastische Verbindung, (z. B. müssen Schilder für gewölbte Oberflächen entsprechend vorgeformt werden.) Spannungen an den Enden der Fügepartner müssen vermieden werden.

Gute Klebeverbindungen werden auf glatten Flächen erzielt; raue Oberflächen erfordern dickere Klebeschichten.

Problemlose Verbindungspartner sind: Metalle, hochenergetische Kunststoffe (z. B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, glattes Holz, Stein und Glas). Vorsicht ist geboten bei weichgemachten Kunststoffen. Bei diesen kann der Weichmacher die Klebstoffschicht verändern, was die Festigkeit der Klebung beeinträchtigt.

Die Lagerung der Selbstklebenden Produkte hat bei Raumtemperatur und normaler Luftfeuchtigkeit (50-70%) zu erfolgen. Sie sollte auf max. ein Jahr beschränkt bleiben.

