

Wichtig!

Diese Richtlinien bestehen aus einer **Auflistung von Schritten, die eingehalten werden müssen, um das bestmögliche Endergebnis zu erzielen und die Funktionen des Klebebandes zu optimieren.**

Lagerung des Klebebandes

Bitte lagern Sie das Klebeband an einem trockenen, sauberen Ort.

Akklimatisieren

Bevor Sie die Materialien zusammenkleben, sollten Sie diese 24 Stunden lang in der Werkstatt akklimatisieren lassen.

Ideale Arbeitsbedingungen

Bei der Wahl Ihres Arbeitsplatzes ist es wichtig, Vorkehrungen für Ihre eigene Sicherheit zu treffen und einen gut belüfteten Raum zu wählen. Verwenden Sie das Selbstklebeband dann vorzugsweise bei einer Temperatur zwischen 16°C und 24°C und bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von 30%-50%.

Grundierung

Wenn Sie das Selbstklebeband in Verbindung mit einer Grundierung verwenden möchten, sollten Sie auch die Richtlinien für das Auftragen der Grundierung beachten.

Prüfung

Die festgelegten Richtlinien für die Anwendung von Selbstklebeband basieren auf zuverlässigen Testverfahren und Daten, können allerdings aufgrund der Verbindung auch variieren, weshalb die Vollständigkeit und Genauigkeit der Daten nicht garantiert werden können. Es ist daher wichtig und vor allem auch in Ihrem eigenen Interesse, dass Sie die Verbindung und das Endergebnis selbst beurteilen und prüfen, bevor Sie das Ergebnis für die beabsichtigte Anwendung einsetzen.

Endfestigkeit nach 72 Stunden

Die Verbindung braucht 72 Stunden, um ihre endgültige Festigkeit zu erreichen.

Fertigungstoleranzen

Fertigungstoleranzen beim Schneiden

Auf Rollen mit einer Breite bis zu 100mm +/- 1,0mm und über 100mm +/-2,0mm. Rollenbreite Außendurchmesser im Vergleich zur Rollenbreite Kerndurchmesser +/-1,0mm.

Es wird Wasser zur Kühlung der Schneideklinge verwendet. Dies kann „Flecken“ auf dem Produkt hinterlassen, das jedoch keinen Einfluss auf das Klebeergebnis hat.

Fertigungstoleranzen beim Laserschneiden

Abmessungen im Hinblick auf die Mittellinie:
Passend in einem Rahmen von: 30mm x 30mm +/- 0,5mm, in einem Rahmen von 120mm x 120mm +/-1 mm, in einem Rahmen von 400mm x 400mm +/-1,5mm, und in einem Rahmen von 960mm x 640mm +/-2mm.

Vorlage von Stanzteilzeichnungen vorzugsweise in DXF-, oder CDR-Dateiformat.

Beim Laserschneiden kann ein Brandgeruch entstehen, eine Verfärbung an den Rändern oder leichte Ablagerung auf dem Liner zurückbleiben. Dies hat keinen Einfluss auf das Endergebnis.

Vorbehalt

Wir behalten uns das Recht vor, Produkte zu verbessern und die Spezifikationen anzugleichen, wenn sich die Eigenschaften ändern.

Kontakt

Im Falle von Verschmutzung und/oder Beschädigung, oder bei begründetem Zweifel am gelieferten Produkt und/oder der Verbindung, ist es ratsam, sich umgehend mit uns in Verbindung zu setzen: +31 (0) 591 390 059 / info@tapir.nl

www.tapir.nl

Verarbeitungsanleitung Klebeband

Tapir einseitige und doppelseitige Klebebänder haften gewöhnlich gut auf den meisten trockenen, sauberen und ebenen Oberflächen.

Wenn Sie eine verschmutzte, oder korrodierte Oberfläche verkleben wollen, muss diese zuerst ab-/angeschliffen werden.

1

Reinigen Sie die zu verbindenden Oberflächen mit einem sauberen, fusselfreien Tuch und Isopropylalkohol-Oberflächenreiniger oder dem Iguna Strong Surface Cleaner. Gehen Sie mit dem Tuch immer in einer Bewegung und in einer Richtung vor.



2

Trocknen Sie die Oberflächen nach der Endreinigung gründlich mit einem neuen fusselfreien Tuch ab. Gehen Sie wiederum in einer Bewegung und in einer Richtung vor.



3

Befestigen Sie das Klebeband an einer der Oberflächen. Vermeiden Sie weitestgehend die Klebeseite des Klebebandes, bzw. die gereinigten Oberflächen zu berühren. Drücken Sie das Klebeband mit der Schutzfolie gut an. Beim Andrücken vorzugsweise eine Rolle verwenden.



4

Zum Schluss verbinden Sie die Materialien miteinander. Entfernen Sie die Schutzfolie in einer gleichmäßigen Bewegung. Für eine bessere Haftung drücken Sie die Materialien mit einer Andruckrolle gut fest. Beurteilen und prüfen Sie die Verbindung, bevor Sie diese für die beabsichtigte Anwendung einsetzen.

