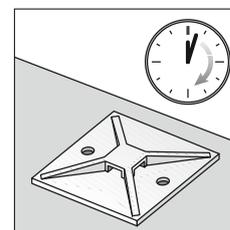
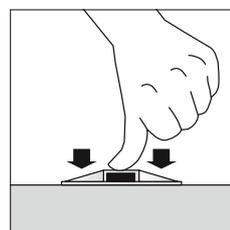
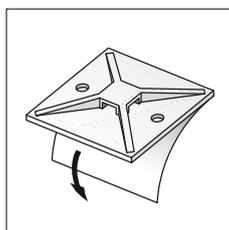
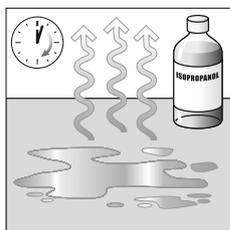


Informationen und Verarbeitungshinweise zu Klebesockeln

HellermannTyton verwendet für selbstklebende Sockel verschiedene Typen von Klebern. Hierzu gehören Acrylat und Synthesekautschuk. Die Klebertypen unterscheiden sich durch den Temperaturbereich und die Anfangs- und Endhaftung. Synthesekautschuk besitzt eine sehr gute Anfangshaftung, wodurch bereits nach relativ kurzer Zeit der Sockel belastet werden kann. Der Acrylatkleber hat hingegen eine weniger gute Anfangshaftung. Hier wird eine Ruhephase von mehreren Stunden empfohlen, damit der Kleber eine höhere Endhaftung als beim Kautschuk erreichen kann. Eine dauerhafte Befestigung über Jahre ist so möglich.

KLEBSTOFF		Betriebstemperatur Kleber
Synthesekautschuk mit Trägermaterial aus Polyethylenschaum	Synthesekautschuk T50	-20 °C bis +50 °C
	Synthesekautschuk T60	-40 °C bis +60 °C
Acrylat mit Trägermaterial Polyethylenschaum	Acrylat	bis +105 °C
Acrylat mit Trägermaterial aus Acrylschaum	mod. Acrylat	-30 °C bis +120 °C

Verarbeitungshinweise



1. Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein. Die zu verklebende Oberfläche ist mit einem sauberen Tuch und Isopropanol / Wasser (50/50) zu reinigen. Bei Verwendung anderer geeigneter Reinigungsmittel ist darauf zu achten, dass die Oberfläche nicht angegriffen wird und keine Rückstände hinterlassen werden. Nach der Reinigung die Oberfläche unbedingt an der Luft vollständig trocknen lassen.

2. Schutzfolie ablösen und darauf achten, dass die Klebefläche nicht berührt wird.

3. Mehrere Sekunden den Sockel fest mit dem Daumen andrücken.

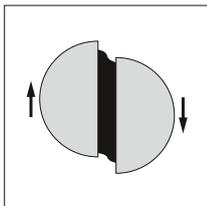
4. Je nach Klebertyp eine kurze Zeit (Synthesekautschuk) oder einige Stunden (Acrylat) warten, bis der Sockel belastet wird, damit sich der Kleber mit der Oberfläche vollständig verbinden kann.

i Auf Anfrage senden wir Ihnen gerne ein aktuelles technisches Datenblatt des entsprechenden Klebers zu.

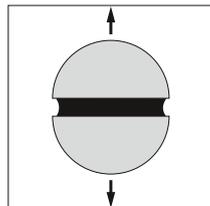
Vorteile unserer Klebesockel mit modifiziertem Acrylat (SolidTack/FlexTack)

- Klebeband besteht aus 100 % geschlossenzelligem Acrylatklebstoff
- Sehr gute Anfangshaftung
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Freiheiten in Bezug auf das Design, kein Nieten oder Schrauben notwendig
- Geringeres Korrosionsrisiko, da keine Löcher erforderlich sind
- Gewichtsvorteil gegenüber einer mechanischen Befestigung
- Produktionsprozesse können optimiert und Produktionskosten gesenkt werden
- Unebenheiten können bis zu einem gewissen Grad ausgeglichen werden
- Speziell für niederenergetische Oberflächen geeignet

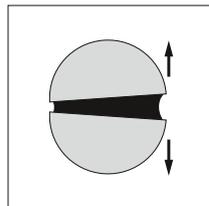
Belastungsarten von Klebverbindungen



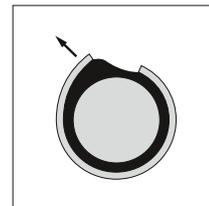
Scherfestigkeit.
Bei einer Scherkraft werden Klebeflächen in entgegengesetzte Richtungen entlang einer parallelen Linie auseinandergezogen.



Zugkraft.
Bei einer Zugkraft werden die Klebeflächen senkrecht auseinander gezogen.



Spaltkraft.
Bei der Spaltkraft wirkt die Kraft nicht einheitlich auf die Klebefläche. Die Kraft konzentriert sich auf einer Linie. Beide Fügeteile sind dabei starr.



Schälkraft.
Bei der Schälkraft ist mindestens ein Fügeteil flexibel. Die Klebkraft wirkt auf einer nur verhältnismäßig geringen Fläche (z. B. den Rand des Klebebandes).