

de **Verarbeitungshinweise der selbstklebenden
Push-to-Open – Gegenplatte**

Oberflächenbeschaffenheit

Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.

Auf z. B. unbehandelten Holzoberflächen ist keine ausreichende Haftung zu erzielen. Abhilfe: Lackierung oder mit geeignetem Primer vorbehandeln.

Oberflächenreinigung

Zum Entfernen von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen können z. B. folgende Reinigungsmittel eingesetzt werden:

- Isopropanol/Wasser 50:50
- Heptan oder Ethanol
- Aceton
- geeignete andere Reinigungsmittel, die keine Rückstände hinterlassen und das Substrat nicht angreifen.

Die Eignung der vorgenannten Lösemittel ist grundsätzlich abhängig von den zu reinigenden Werkstoffen. Beim Umgang mit Lösemitteln und Chemikalien sind unbedingt die Sicherheitsvorschriften der Hersteller zu beachten. Gereinigte Flächen sind schnell zu bekleben, um eine Wiederverschmutzung (Staub/Fingerabdrücke) zu vermeiden.

Hinweis: Die Werkstofftemperatur sollte so gewählt sein, dass es keine Taupunktunterschreitung gibt (Kondensausbildung).

Andruck

Die Festigkeit der Klebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den zu beklebenden Oberflächen hat. Ein kurzer, hoher Andruck sorgt für einen guten Oberflächenkontakt. Die Art und Höhe des Andruckes ist abhängig vom Werkstoff (dünn- oder dickwandig etc.) und von der Geometrie der Bauteile. Faustregel: ca. 20 N/cm²

Endklebkraft

Je nach Klebstoffsystem kann die Verweilzeit bis zum Erreichen der Endklebkraft 72 Stunden betragen. Durch Druck und/oder Erwärmung ist die Endklebkraft schneller zu erreichen, da durch diese zusätzlichen Maßnahmen ein besseres Fließverhalten der viskoelastischen Klebstoffe erzielt wird.

Kritisch sind Klebungen zu Werkstoffen wie:

- Polyolefinen (Polyethylen, Polypropylen)
- Gummi (EPDM etc.)
- Pulverlackierten Materialien
- Silikonen
- Teflon

fr **Instructions de mise en œuvre de la plaque de renforcement
autoadhésive Push-to-Open**

Propriétés de surface

Les surfaces doivent être sèches, sans trace de poussière, d'huile, d'oxydes, d'agent séparateur et de toutes autres impuretés.

Les surfaces en bois non traitées par ex. ne permettent pas d'obtenir une adhérence suffisante. Remède: Laquage ou prétraitement avec une couche de primaire.

Nettoyage de surface

Pour éliminer les traces de poussière, d'huile, d'agents séparateurs et d'autres impuretés, il est possible d'utiliser par ex. les produits nettoyants suivants:

- Isopropanol/eau 50:50
- Heptane ou éthanol
- Acétone
- d'autres produits nettoyants appropriés ne laissant pas de traces et non corrosifs pour le substrat.

L'aptitude des solvants mentionnés ci-dessus dépend principalement des matériaux à nettoyer. Pour manipuler des solvants et des produits chimiques, il est impératif de respecter les consignes de sécurité du fabricant. Les surfaces nettoyées doivent être collées rapidement afin d'éviter un nouvel encrassement (poussière/traces de doigts).

Remarque: La température du matériau doit être choisie de manière à éviter un dépassement du seuil inférieur du point de condensation (formation de condensation).

Force d'appui

La résistance de la surface collée dépend directement du contact de la colle avec les surfaces à coller. Une force d'appui brève, élevée, assure un bon contact de surface. Le type et la force de l'appui dépendent du matériau (mince ou épais etc.) et de la géométrie des composants. Règle de base: env. 20 N/cm²

Force d'adhérence finale

Suivant le système de colle, le temps de séchage nécessaire pour obtenir la force d'adhérence finale peut atteindre 72 heures. La force d'adhérence finale peut être atteinte plus rapidement en exerçant de la pression et/ou en réchauffant, ces mesures supplémentaires permettant d'obtenir un meilleur comportement au fluage des colles viscoélastiques.

Les collages critiques sont les assemblages avec les matériaux suivants:

- Polyoléfinen (Polyéthylène, Polypropylène)
- Caoutchouc (EPDM etc.)
- Matériaux époxy
- Silicènes
- Teflon

en **Advice on fitting the self-adhesive push-to-open contact plate**

Surface condition

Surfaces must be dry, free of dust, oil, oxides, release agents and other impurities.

Untreated wooden surfaces, for example, do not provide an adequate bond. Remedy: first apply a coat of lacquer or suitable primer.

Cleaning the surface

Dust, oil, release agents and other impurities can be removed, for example, using the following cleaning agents:

- isopropanol/water 50:50
- heptane or ethanol
- acetone
- other suitable cleaning agents that do not leave any residue and do not affect the substrate.

Suitability of the above-mentioned solvents always depends on the materials that are being cleaned. When handling solvents and chemicals, it is essential to follow the manufacturer's safety precautions. To prevent cleaned surfaces from re-soiling (dust/fingerprints), affix the self-adhesive plate without delay.

Note: materials should be at a temperature that does not fall below dew point (condensation).

Contact pressure

Bond strength directly depends on contact between adhesive and receiving surface.

Short, high contact pressure results in good surface contact. The type and level of contact pressure depends on the material (thin or thick gauge etc.) and on component geometry.

Rule of thumb: approx. 20 N/cm²

Final bond strength

Depending on the adhesive system, it may take 72 hours before final bond strength is reached.

Final bond strength is achieved faster by applying pressure and/or heat as these additional measures improve the flow behaviour of the visco-elastic adhesives.

Critical bonding results must be expected in conjunction with materials such as:

- polyolefins (polyethylene, polypropylene)
- rubber (EPDM etc.)
- powder-coated materials
- silicones
- Teflon

nl **Verwerkingstips voor de zelfklevende Push-to-Open – tegenplaat**

Gesteldheid van de oppervlakken

De oppervlakken moeten droog, vrij van stof, olie, oxiden, oplosmiddelen en andere verontreinigingen zijn.

B. v. op onbehandelde houten oppervlakken kan geen voldoende kleefkracht worden bereikt. Remedie: lakken of met geschikte primer voorbehandelen.

Reiniging van het oppervlak

Om stof, olie, oplosmiddelen en andere verontreinigingen te verwijderen kunnen b.v. de volgende schoonmaakmiddelen worden gebruikt:

- isopropanol/water 50:50
- heptaan of ethanol
- aceton
- andere geschikte schoonmaakmiddelen die geen resten achterlaten en het substraat niet aantasten.

Of de voorgenoemde oplosmiddelen geschikt zijn is principieel afhankelijk van de materialen die moeten worden gereinigd. Bij de omgang met oplosmiddelen en chemicaliën moeten in elk geval de veiligheidsvoorschriften van de producent worden nagekomen. Gezuiverde oppervlakken moeten snel worden bekleefd om te vermijden dat ze opnieuw vuil (stof/vingerafdruken) worden.

Opgelet: de temperatuur van het materiaal moet zo worden gekozen dat het dauwpunt niet wordt onderschreden (condensvorming).

Aandruk

De stabiliteit van de kleving is direct afhankelijk van het contact dat de kleefstof heeft met het oppervlak dat wordt bekleefd. Een korte, sterke aandruk zorgt voor een goed contact met het oppervlak. De manier en de kracht van de aandruk is afhankelijk van het materiaal (dun- of dikwandig enz.) en van de geometrie van de onderdelen. Vuistregel: ca. 20 N/cm²

Eindkleefkracht

Al naargelang van het kleefstofsysteem kan de verblijfsduur om de eindkleefkracht te bereiken 72 uren bedragen. Door druk en/of verwarming kan de eindkleefkracht sneller worden bereikt omdat door deze bijkomende maatregelen een betere visco-elastischeit van de kleefstoffen wordt bereikt.

Kritisch zijn klevingen op materialen zoals:

- polyolefinen (polyethyleen, polypropyleen)
- rubber (EPDM enz.)
- poedergelakte materialen
- siliconen
- teflon