

Verarbeitungshinweis für das Kleben von Magnetbändern

Zu verklebende Materialien:

Die mitgelieferten Klebebänder kleben gut auf den sauberen, trockenen und glatten Oberflächen. Typische Lösungsmittel zur Reinigung von Oberflächen sind eine 50/50 - Isopropyl-Alkohol/Wassermischung oder Heptan. (Wichtig: Bitte beachten Sie beim Umgang mit Lösungsmitteln unbedingt die Warnhinweise des Herstellers.) Bei Materialien wie Kupfer, Messing etc. sollten die Oberflächen zur Vermeidung von Oxydation versiegelt werden.

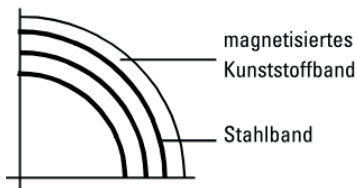
Andruck:

Die Festigkeit der Verklebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den verklebenden Oberflächen entwickelt. Ein hoher Andruck sorgt für einen guten Oberflächenkontakt.

Verklebungstemperatur:

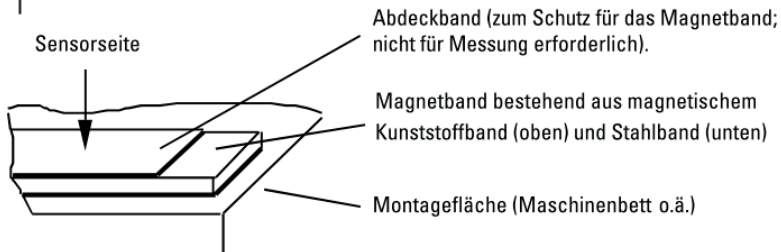
Die günstigste Verklebungstemperatur liegt zwischen + 21°C und 38°C. Abzuraten ist von Verklebungen, bei denen die zu verklebenden Oberflächen kälter als + 10°C sind, da in diesem Fall der Klebstoff zu fest wird und damit unter Umständen eine ausreichende Soforthaftung kaum erreichbar ist. Nach ordnungsgemäßer Verklebung ist die Festigkeit der Verbindung auch bei Minus-Temperaturen gegeben.

Die Endklebekraft einer Verklebung wird erfahrungsgemäß nach ca. 72 Stunden (bei + 21°C) erreicht.



Wichtig !

Um Spannungen im Band zu vermeiden, sollte es gestreckt oder aufgerollt, mit dem magnetisierten Kunststoffband nach außen, gelagert werden.



Kübler Gruppe Fritz Kübler GmbH

Schubertstraße 47
D-78054 Villingen-Schwenningen
Deutschland
Tel. +49 7720 3903-0
info@kuebler.com
www.kuebler.com

Instructions for sticking the magnetic tape

Sticking tape to a machine

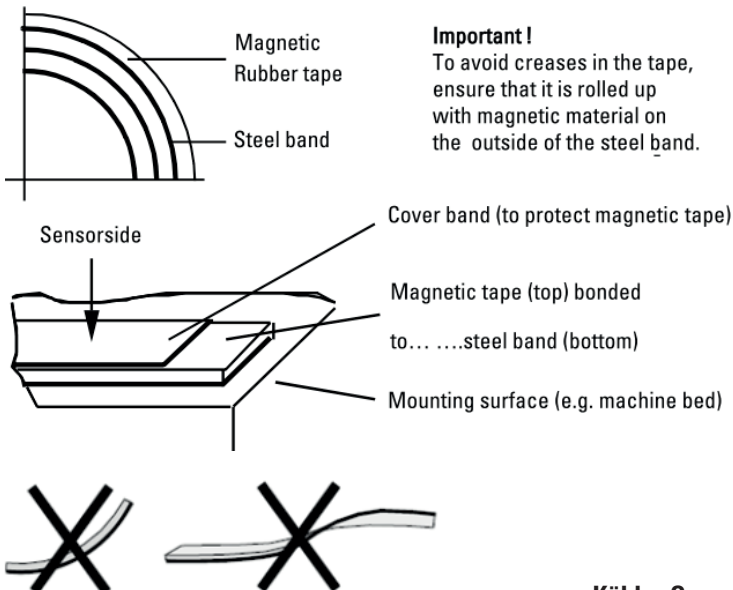
The laminated tape must be stuck to a clean, dry and flat surface. A typical solvent for cleaning the machine surface is 50/50 Isopropyl alcohol/water mixture or heptane. (Important: please take notice of manufacturer's precautions about contact with solvents). On materials such as copper, brass etc, ensure that the surface is clear of any oxidation patina.

Application to a surface

Adhesion takes place directly on contact of the adhesive to the surface. Apply pressure to attain best results.

Adhesion temperature

The best adhesion temperature is in the range +21° to 38°C. If the surface is 11°C or less, the adhesive will be too hard and inadequate bonding will take place. With correct application, the bond is thereafter secure down to minus temperatures. The bond will be fully effective 72 hours after application (at 21°C).



Kübler Group
Fritz Kübler GmbH
Schubertstrasse 47
D-78054 Villingen-Schwenningen
Germany
Phone +49 7720 3903-0
info@kuebler.com
www.kuebler.com