

TECHNISCHES DATENBLATT

Montageband Power

Art.-Nr. 0894 909 001

Universell einetzbares, doppelseitiges und haftstarkes Klebeband für anspruchsvolle Montageverklebungen im Innen- und Außenbereich. Verbindet und dichtet in einem Arbeitsschritt.



Trägermaterial	Acryl, Schaum
Klebstoffbasis	Acrylat
Farbe	Grau
Rollenbreite	12 mm
Rollenlänge	10 m
Dicke	1,1 mm
Verarbeitungstemperatur min./max.	15 bis 30 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-40 bis 90 °C
Temperaturbeständigkeit, kurzfristig max.	150 °C
UV-Beständigkeit	Ja
Feuchtigkeits-Beständigkeit	Ja
Klebekraft bei 25 mm	44 N
Lagerfähigkeit ab Herstellung/Bedingung	24 Monate/bei 10°C bis 30°C
Anzahl Rollen	1 STK

Anwendungsgebiet

Für die Klebung unterschiedlichster Materialien, wie Glas, Stahl unbehandelt, Aluminium unbehandelt, Holz unbehandelt, Beton, ABS, Hart-PVC, PMMA.

Auto/Cargo:

Sensoren, Klebung von Verkleidungen jeglicher Art, z.B. Reflektoren, Spiegelgläser, Zierleisten, Dachhimmel, Stoßfänger etc.

Metall/Haustechnik:

Kabelkanalklebung, Montage von Schildern, Glaselemente, Haltegriffe, Verkleidungs- und Sockelbleche bei Türen, Aufzüge und Kunststoffteile bei Leuchtreklamen.

Bei Lichtkuppeln, Wintergärten etc. sind die unterschiedlichsten Temperaturendeckungen der Materialien sind zu beachten.

Sanitär:

Spiegel, Halterungen, Deko-Elemente, Spendersysteme etc.

Holz/Bau:

Metallprofile im Fassadenbau, Glas- und Kunststoffteile bei Lichtkuppeln und Wintergärten, Fenster- und Türsprossen etc.

TECHNISCHES DATENBLATT

Anwendungsinformationen

Würth Montageband Power wird zum Verbinden gleichartiger und unterschiedlicher Werkstoffe, wie z.B. unbeschichtete Metalle (z.B. Stahl oder Aluminium ohne Oxidschicht), Hartholz*, Glas, hochenergetische Kunststoffe (ABS, Polycarbonat, PMMA, Hart-PVC, etc.) eingesetzt. Es ist für glatte und strukturierte, ausreichend feste Oberflächen geeignet. Es zeichnet sich im Vergleich zu anderen Verbindungssystemen durch seine schnelle und effiziente Verarbeitbarkeit aus. Nicht zu empfehlen ist der Einsatz auf niederenergetischen Werkstoffen wie PE, PP, Pulverlack, Teflon® oder schwer zu klebenden Oberflächen wie z.B. PA, Gummi, Silikon, Weich-PVC, EPDM etc.

Um das Würth Montageband Power in der bestmöglichen Art und Weise zu nutzen, beachten Sie bitte die folgende Verarbeitungsempfehlung:

Die zu klebende Oberflächen reinigen, dazu geeignete Handschuhe benutzen und die Oberfläche mit Oberflächenreiniger (Art. 0893 460 ff, 0893 200 1, 0893223500) und einem fusselfreiem Tuch (Art. 0899810) reinigen. Anschließend die Oberfläche mit zweitem fusselfreiem Tuch trockenreiben und trocknen lassen.

Ein leichtes Anschleifen der Oberfläche kann die Haftung verbessern. Mögliche Oxidschichten auf Metallen werden ebenfalls beseitigt. Den entstandenen Schleifstaub vor Klebung gründlich entfernen. Die Oberfläche muss vor der Verarbeitung staub- und fettfrei sein. Keine ölhaltige Druckluft benutzen.

Das Würth Montageband Power auf dem ersten Fügeteilpartner aufbringen, dabei das Klebeband leicht spannen. Luft einschüsse vermeiden. Die maximale Klebleistung wird nur unter optimalen Verarbeitungsbedingungen erreicht. Die optimale Verarbeitungstemperatur $\geq +10^{\circ}\text{C}$ muss für Klebeband und Substrat gewährleistet sein und darf $+40^{\circ}\text{C}$ nicht überschreiten. Das Anfangsstück des Klebebandes, das angefasst wurde, nicht verkleben. Dieses sollte überstehen und abgeschnitten werden. Band auf dem ersten Fügeteil mit der Andrückrolle (Art. 0693011756) mit mind. 20 N/cm^2 andrücken.

Schutzfolie abziehen und zweites Fügeteil aufbringen. Achtung: Beim Abziehen nicht auf das Klebeband greifen und Schutzfolie in einem Stück abziehen. Zweites Fügeteil direkt nach Abziehen der Schutzfolie aufbringen und mit mind. 20 N/cm^2 festdrücken. Luft einschüsse vermeiden und auf die richtige Positionierung achten, da aufgrund der hohen Klebkraft ein Wiederablösen nicht mehr möglich ist.

Für den Adhäsionsaufbau benötigt die Klebung ausreichenden Anpressdruck (20 N/cm^2) und im Anschluss ausreichend Zeit vor Vollbelastung. Die Endklebkraft ist nach ca. 48 h bei RT erreicht. Eine Entlastung der Klebung ist bis dahin sicherzustellen.

Die Belastbarkeit der Klebung ist abhängig von der Krafterleitung. Beste Ergebnisse werden erzielt, wenn die ganze Klebfläche belastet wird (Zug- und Scherkraft), konstruktionsbedingte Linienbelastung ist zu vermeiden (Schälkraft) oder mit einer mechanischen Sicherung zu versehen.

Hinweis

Nicht zu empfehlen ist der Einsatz auf niederenergetischen Werkstoffen wie PE oder PP und schwer zu klebenden Oberflächen wie z.B. PA, Gummi, Silikon, Weich-PVC, EPDM oder pulverbeschichtetem Aluminium. Bei lackierten Oberflächen können Haftungseinschränkungen auftreten. Die Endklebkraft ist nach ca. 48 Stunden bei Raumtemperatur erreicht.

Bitte informieren Sie sich vor dem Einsatz der vorgestellten Kleblösungen über die geltenden bau- und bauordnungsrechtlichen Vorschriften, die je nach Bundesland unterschiedlich sein können und beachten Sie diese bei der Konstruktion und Ausführung Ihrer Anwendung. Wir empfehlen Ihnen, bei Klebungen über Kopfhöhe von 1,80 m stets eine mechanische Sicherung vorzunehmen.

TECHNISCHES DATENBLATT

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor. Bitte das Technische Datenblatt beachten!