

KAIFOAM PUR

VERARBEITUNGSHINWEISE ■ 02.2013



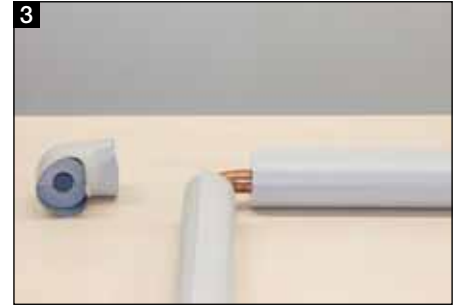
Seite 1/2



1 Benötigtes Zubehör zur Verarbeitung von KAIFOAM PUR Dämmung



2 Zuschneiden der KAIFOAM PUR Schalen



3 KAIFOAM PUR Schalen bis an das Formstück positionieren



4 Ablösen des Trennstreifens und verkleben der PVC Folie (Untergrund muss trocken, staub- und fettfrei sein, Verarbeitungstemperatur sollte zwischen +10°C und +35°C liegen)



5 Gleichmäßiges Andrücken der Überlappung (auf Spannungsfreiheit achten – nicht auf Zug arbeiten)



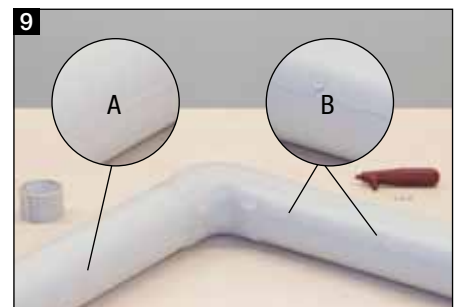
6 Dämmung der Formstücke: Montage des Melaminkernes und PVC Mantels



7 Evtl. Fixierung durch Nieten mit Hilfe eines Nietenstechers



8 Stoßstellen mit PVC Klebeband verkleben



9 Längsnähte müssen zusätzlich gesichert werden:
Variante A: durch PVC Klebeband
oder
Variante B: durch Nieten (Abstand ca.15-20 cm)

Wichtig:

Durch die statische Aufladung der Dämmschalen zieht die PVC Ummantelung Schmutzpartikel, Staub und PUR Material an. Die Klebkraft wird dadurch geschwächt. Aus diesem Grund müssen die Stoß- und Längsnähte zusätzlich durch die oben beschriebenen Montagerichtlinien gesichert werden.



Hinweise zur Verarbeitung mit doppelseitigem Haftklebeband

Klebungstemperatur

Die günstigste Klebungstemperatur liegt zwischen + 18 °C und + 35 °C. Bei Haftklebungen, die bei niedrigen Temperaturen durchgeführt werden, wird die Anfangsfestigkeit der Klebung reduziert. Sind alle sonstigen Bedingungen der Haftklebung erfüllt, ist auch bei tiefen Applikationstemperaturen eine feste und dauerhafte Verbindung gewährleistet.

Klebungsoberfläche

Die Klebungsflächen müssen trocken und sauber sein. Feuchtigkeitsniederschlag auf den zu klebenden Oberflächen (z.B. durch den Transport kalter Gegenstände in wärmere Räume) ist zu vermeiden. Die Fügepartner müssen frei von Staub, Fett, Öl und Trennmitteln sein. Lockere Anstriche oder Deckschichten müssen entfernt oder verfestigt werden.

Reinigung

Zur Reinigung nur saubere Tücher unter Verwendung von materialverträglichen Lösemitteln, wie Waschbenzin, Alkohol, Trichlorethylen, MEK, verwenden.

Ein hoher Andruck fördert den vollflächigen Kontakt

Der Andruck erfolgt manuell, mittels Andruckrolle oder Flächenpresse. Hart eingestellte („trockene“) Klebebänder erfordern einen stärkeren Andruck als weiche. Die volle Klebekraft wird bei harten Klebestoffen erst nach einer Verweilzeit (min. 24 Stunden) erreicht.

Unnötige Belastungen vermeiden

Verbindungen sind so zu konstruieren, dass keine Hebelwirkung (Spaltbelastung) auftritt. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die ganze Klebefläche verteilen können. Permanente Spannungen beeinträchtigen die dauerelastische Verbindung. (z.B. müssen Schilder für gewölbte Oberflächen entsprechend vorgeformt werden) Spannungen an den Enden der Fügepartner sind zu verhindern.

Oberflächenbeschaffenheit

Gute Klebeverbindungen werden auf glatten Flächen erzielt; raue Oberflächen erfordern dickere Klebebänder. Problemlose Verbindungspartner sind: Metalle, lackierte Flächen, hochenergetische Kunststoffe (z.B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, glattes Holz Stein und Glas.)

Vorsicht ist geboten bei weichgemachten Kunststoffen. Bei diesen kann der Weichmacher die Kleberschicht verändern, was die Festigkeit der Klebung beeinträchtigt.

Für die meisten Anwendungsfälle stehen doppelseitige Haftklebebänder zur Verfügung, jedoch sollten bei problematischen Oberflächen (wie z.B. Polyethylen, Polypropylen, Kunststoffe mit Gleitmittelzusätzen, Gummi) entsprechende Tests vorausgehen.

Lagerung

Die Lagerung der Haftklebebänder hat möglichst bei Raumtemperatur und normaler Luftfeuchtigkeit (50-70 %) zu erfolgen.