



# Verarbeitungsanleitung DuploCOLL® 26xxx OC

## Verarbeitung

### Vorbereitung des Klebebandes

- Beim Entpacken muss darauf geachtet werden, dass das Material nicht durch scharfe Kanten, harte Materialien oder sonstige mechanische Einflüsse zerkratzt oder beschädigt wird. Die Rollen sollten im Kern hängend oder auf den Stirnflächen stehend gelagert werden.
- Vor der Weiterverarbeitung das Klebeband 24 h auf die entsprechenden Verarbeitungsbedingungen (20 °C, 50 % RH) konditionieren.
- Tragen Sie Handschuhe, um Fingerabdrücke oder Nagelabdrücke zu vermeiden.
- Stanzen bzw. Zuschneiden kann man das Klebeband im Bandstahlschnitt, Schneidplotter und Laserplotter. Das Entgittern der Zuschnitte soll direkt nach dem Stanzen / Zuschneiden erfolgen um ein Wiederverkleben der Schnittkanten zu verhindern.
- Bei Reinraumverarbeitung die Klebebandrolle vor dem Reinraum aus dem Karton entnehmen und in die kontrollierte Umgebung transportieren.

### Vorbereitung der Kleboberfläche

- Oberflächen und Fügepartner 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 Trennmittel sein. Lockere Anstriche oder Deckschichten müssen entfernt oder verfestigt werden. Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere Tücher unter Verwendung von materialverträglichen Lösemitteln, wie Benzine, Alkohol, Ester oder Ketone verwenden.
- Für hydrophile Kunststoffe wie z.B. Polycarbonat (PC) und Polymethylmethacrylat (PMMA) ist zu empfehlen, diese nach dem Laminierprozess im Autoklaven zu konditionieren.

### Laminierprozess

Schritt 1: Entfernen Sie den leichter haftenden Liner von DuploCOLL® 26xxx OC und kaschieren Sie dann das Klebeband mit einer Walze automatisiert bei 18°C bis 35°C auf das erste zu klebende Substrat.

**Empfehlung:** Walzendruck 0,1 – 0,2 MPa, Walzengeschwindigkeit 0,5 m / min

Schritt 2: Entfernen Sie den stärker haftenden Liner und laminieren Sie das zweite Substrat. Luftblasen können durch Vakuumlamination vermieden werden. Der ideale Laminierwinkel beträgt 10 – 15 °

**Empfehlung:** Vakuumbedingungen < 50 Pa, Druck 0,1 – 0,2 MPa

Schritt 3: Autoklavenprozess

Lagern Sie für ein optimales optisches Erscheinungsbild und bestmögliche Temperaturbeständigkeit den Verbund im Autoklav ein.

**Empfehlung:** 30 – 60 °C / 3 – 5 bar / 20 – 30 min

### Lagerung

- In der Originalverpackung oder in einem Plastikbeutel aufbewahren.
- Vermeiden Sie Druck oder das Abstellen von Gegenständen auf dem Produkt, um Dellen oder Verformungen auf der Oberfläche des Materials zu verhindern.
- Die Lagerung der Haftklebebänder hat bei Raumtemperatur und normaler Luftfeuchtigkeit (50 – 70 %) zu erfolgen. Die Lagerfähigkeit beträgt 2 Jahre nach Auslieferung.

### Hinweis

Alle Angaben sind nach bestem Wissen und Gewissen gegeben. Sie entbinden den Verwender jedoch nicht von der Prüfung, um die Eignung der Klebefilme für den beabsichtigten Einsatzzweck zu bestimmen. Unsere Anwendungstechnik steht Ihnen für eine technische Beratung gerne zur Verfügung.