

## Allgemeines

Um eine sichere und dauerhafte Verklebung zu erreichen, ist es unumgänglich den Untergrund auf Sauberkeit, Trockenheit und evtl. Verschmutzungen, wie Staub, Öl, Trennmittel o.ä. zu prüfen. Eine gute Vorbehandlung ist Voraussetzung für eine dauerhafte Kennzeichnung. Folien aus unserem Hause können auf den meisten Oberflächen verklebt werden.

Verwenden Sie zur Reinigung der Untergründe am besten ein fusselfreies Tuch. Entsprechende Reinigungsmittel werden nach der Art der Verschmutzung ausgewählt:

## Fett, Öl oder fettgebundener Schmutz

Diese Verschmutzungen lassen sich meist mit Iso-Propanol, Heptan, Waschbenzin, Spiritus oder speziellen Reinigungsmittel entfernen.

## Staub

Staub muß entfernt werden, da die Haftetiketten andernfalls auf der Verunreinigung aufliegen und abfallen.

## Handschweiss

Es empfiehlt sich beim Aufkleben vieler Haftetiketten dünne Stoff- oder Gummihandschuhe zu tragen.

## Silikonreste

Speziellen Silikonentferner verwenden.

## Individuelle Behandlung nachstehender Untergründe:

### Lackierte Untergründe:

Lackierte Flächen dürfen nur mit Spiritus oder Heptan gereinigt werden. Andere Lösungsmittel können den Lack angreifen. Ein Test an einer nicht sichtbaren Stelle ist zu empfehlen.

Bei Strukturlacken, Hammerschlaglacken werden Folienmaterialien mit stärkerem Klebstoffauftrag empfohlen. Eine Reinigung mit Silikonentferner ist hilfreich.

Alle lackierten Flächen müssen vor dem Etikettieren lösemittelfrei durchgetrocknet sein, da sonst eine verzögerte Endhaftung erfolgen kann.

### Unlackiertes Metall (Bsp: Aluminium, Stahl, Chrom, Zink, Zinn, Kupfer, Blei, Messing):

Bei Verklebung auf rauhen Oberflächen wird eine Folie mit stärkerem Klebstoffauftrag empfohlen. Unmittelbare Verklebung auf Kupfer, Blei und Messing ist nicht zu empfehlen, da diese Werkstoffe erst nach der Oxidation bzw. Beschichtung dauerhaft gekennzeichnet werden können.

### Kunststoffe mit hoher Oberflächenenergie (Bsp: Polyester, GFK, Polyphenoxid, ABS, Polyurethan, Acrylat, Phenolharz, Polycarbonat, Kapton):

Weich-PVC kann leichtflüchtige Weichmacher enthalten, ein Alterungsversuch bei 60°C/48 h im verklebten Zustand ist zu empfehlen.

Polycarbonat, GFK oder geschäumte Kunststoffe können ausgasen. Dieses kann zur Blasenbildung führen. Ein Alterungsversuch wie bei Weich-PVC ist zu empfehlen.

### Kunststoffe mit niedriger Oberflächenenergie (Bsp: Polyethylen, Polypropylen):

Es handelt sich hierbei um niederenergetische Oberflächen auf denen mit einer geringeren Klebkraft der Standardklebstoffe zu rechnen ist. Eine Verwendung von speziellen Klebstoffen ist unerlässlich.

### Holz (Bsp: Massivholz, Sperrholz, Spanplatten):

Aufgrund der instabilen Holzoberfläche ist eine direkte Verklebung nicht empfehlenswert. Der Auftrag von Einlassgrund oder Holzgrundierung hat sich bewährt.

### Beton, Backstein, Asbestzement:

Da diese Werkstoffe innerhalb von 3 bis 12 Monaten Alkalien ausstossen, empfiehlt es sich eine Acrylbetonlasur aufzutragen. Entsprechende Trocknungszeiten beachten.

**Optimale Verklebungstemperatur:** liegt bei ca. 20°C.

### Lagerung:

Haftetiketten sind in einem kühlen, sonnengeschützten Raum bei 20°C und relativer Luftfeuchtigkeit von 50% optimal gelagert. Schilder bitte in der Originalverpackung lagern.

### Endhaftung:

Klebstoffe benötigen zum vollständigen Aushärten bis zu 48 Stunden. Testen Sie die Klebkraft des Etikettes erst nach Ablauf der Frist.



Diese Angaben stellen unsere gegenwärtigen Erfahrungswerte dar. Es obliegt dem Besteller, vor Verwendung des Produktes selbst zu prüfen, ob es sich, auch im Hinblick auf mögliche anwendungswirksame Einflüsse, für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck eignet.