

Direkte Klebung auf MonoPan® mit nicht vorbehandelter / unlackierter Oberfläche

Das Kleben auf Materialien mit geringer Oberflächenenergie, wie MonoPan®, sollte nur durch entsprechend geschultes/unterwiesenes Personal ausgeführt werden.

Die folgende Übersicht stellt eine Auswahl potenziell geeigneter Klebstoffsysteme dar:

Festigkeits-tendenz	Anwendung	Hersteller	System*	Verarbeitung	Hinweise
+	Leisten / Profile	SABA	Reiniger 48 Primer 4518 Sabatack 750 / 780	1K-Pistole oder 1K-Auftragssystem	Belastbar nach 1 Woche (Umgebung anfeuchten!) Verarbeitungstemperatur +15 bis +30 °C
+	Kleinteile / Profile	3M	Hotmelt: 3764 TC oder 3748 TC	Hotmelpistole	Belastbar nach Abkühlen, evt. Materialien vortemperieren
++	Kleinteile / Profile	3M	DP8005 oder DP8010	2K-Pistole	Belastbar nach ca. 1-2 Tagen Verarbeitungstemperatur +10 bis +30 °C
++	Kleinteile	Sichel	PowerPrimer Sekundenkleber 99	Dünflüssig: Handauftrag	Belastbar nach ca. 1-2 Tagen Verarbeitungstemperatur +10 bis +30 °C

* Auch wenn das System keinen Reiniger enthält, sollen die zu verklebenden Oberflächen sauber und fettfrei sein.

Die Angaben unter „Hinweise“ in der vorstehenden Tabelle können nur erste Erfahrungswerte vermitteln. Maßgeblich sind ausschließlich die Verarbeitungshinweise der Hersteller.

Die Eignung des Klebstoffsystems der Firma SABA konnte insbesondere im Fahrzeugbau dargestellt werden. Für dieses System beispielhaft eine kurze Beschreibung der Verarbeitung:

Verarbeitungsvorgang:

1. Reinigung der Klebeflächen mit SABA 48
2. Primern der Klebeflächen mit SABA 4518
3. Verkleben mit SABA Sabatack 750 oder 780

Verarbeitung:

- Vor dem Kleben Umgebung anfeuchten, nicht die Klebeflächen,
- Kleber auftragen,
- die Feuchte 2-3 Minuten anziehen lassen,
- Fügen,
- Aushärten (~3 Tage).

Kleben nach Oberflächenvorbehandlung

Eine sehr effektive Methode, die Oberfläche klebefähig zu machen, ist eine Oberflächenbehandlung wie z. B. Plasma-, Coronabehandlung oder Beflammung. Kleinere Teile können mit oft sehr guten Ergebnissen fluoriert werden. Wenden Sie sich diesbezüglich an Unternehmen, die diese Verfahren anbieten.

Klebung auf Lackoberfläche

Kleben auf lackiertes MonoPan® ist weniger kritisch als auf unlackiertes, da die Grundhaftung schon durch das Lacksystem gewährleistet ist. Die zu verwendenden Klebstoffe sollen jedoch mit dem Lacksystem kompatibel sein. Die folgende Liste zeigt mögliche Klebstoffe und deren Verarbeitung.

Bei 1-K Klebstoffen ist zu beachten, dass der Klebstoff aushärten kann (Zutritt von Feuchte und Luft). Im Zweifel ist ein 2-K Klebstoff zu verwenden.

Festigkeits-tendenz	Anwendung	Hersteller	System*	Verarbeitung	Hinweise
+	Leisten / Profile	Sika	Activator Sikaflex 252	1K-Pistole oder 1K-Auftragssystem	Belastbar nach 1-2 Wochen (bei Heckrahmen werden zusätzlich Niete empfohlen) Verarbeitungstemperatur +10 bis +30 °C
+	Leisten / Profile	Sika	Activator Sikaflex 254+Booster	2K-Auftragssystem (Kartuschen nicht erhältlich)	Belastbar nach ca. 2 Tagen Verarbeitungstemperatur +10 bis +30 °C
+	Leisten / Profile	Kömmerling	Körabond HG 81 Körapop 225	1K-Pistole oder 1K-Auftragssystem	Voll belastbar nach 1 Woche (bei Heckrahmen werden zusätzlich Niete empfohlen) Verarbeitungstemperatur +5 bis +30 °C
+	Leisten / Profile	Kömmerling	Körabond HG 81 Körapop 225 / 2K	MIXPAC®-2K- Pneumatpistole oder 2K- Auftragssystem	Belastbar nach ca. 2 Tagen Verarbeitungstemperatur +5 bis +30 °C
+	Leisten / Profile	SABA	Sealtack 750 oder 780	1K-Pistole oder 1K-Auftragssystem	Belastbar nach 1 Woche (Umgebung anfeuchten!) Verarbeitungstemperatur +15 bis +30 °C

* Auch wenn das System keinen Reiniger enthält, sollen die zu verklebenden Oberflächen sauber und fettfrei sein.

Die Angaben unter „Hinweise“ in der vorstehenden Tabelle können nur erste Erfahrungswerte vermitteln. Maßgeblich sind ausschließlich die Verarbeitungshinweise der Hersteller.

Weitere Informationen zu den Klebstofflieferanten finden Sie unter dem entsprechenden Internet-Link:

www.saba-adhesives.com

www.mmm.de

www.sichel.de

www.sika.de

www.koemmerling.de

Für Anwendung, Verarbeitung und Lagerung beachten Sie bitte das „Technische Merkblatt“ des Herstellers.

Die Angaben dieses Informationsblatts entsprechen dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und sollen über MonoPan® und dessen Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie haben somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern. Wir behalten uns vor, Änderungen entsprechend dem technischen Fortschritt oder weiterer Entwicklungen vorzunehmen. Eine einwandfreie Qualität gewährleisten wir im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen.