

Vorbereitung der Haftflächen

Die Oberflächen müssen trocken, sowie frei von Staub, Fett, Öl und Trennmittel sein. Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere Tücher unter Verwendung von materialverträglichen Lösemitteln verwenden.

Verarbeitung

- Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt zwischen +18°C und +35°C. Bei niedrigen Temperaturen wird die Anfangsfestigkeit der Klebung reduziert.
- Beim ersten Andruck sorgfältig und korrekt positionieren. Klebeband kann nicht mehr nachjustiert werden!
- Die volle Klebkraft wird erst nach mind. 24 Stunden erreicht.

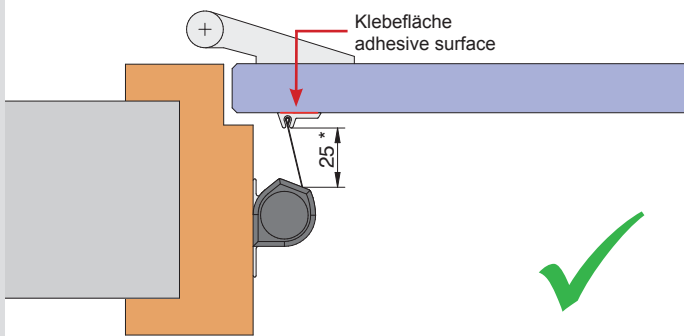
preparation of surfaces

The surfaces must be dry, free of dust, grease, oil and release agent. To clean the surfaces only use clean cloths materials using compatible solvents.

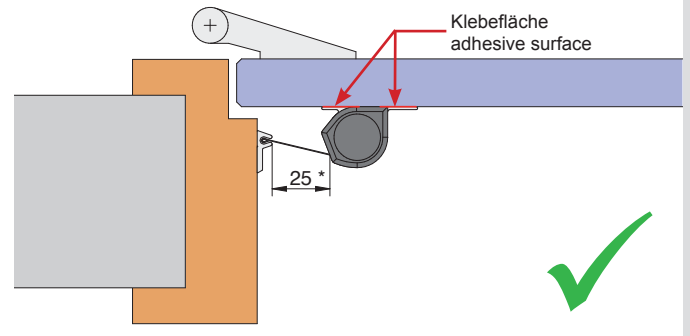
handling

- The most favorable temperature of treatment is between +18°C and +35°C. At low temperatures, the initial strength of the bond is reduced.
- When pressing, Position it carefully and correctly. Tape can not be adjusted!
- The full adhesive strength is achieved only after at least 24 hours.

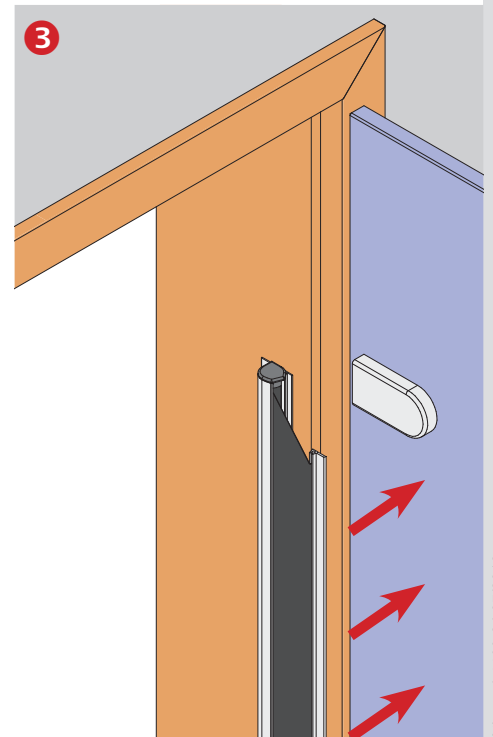
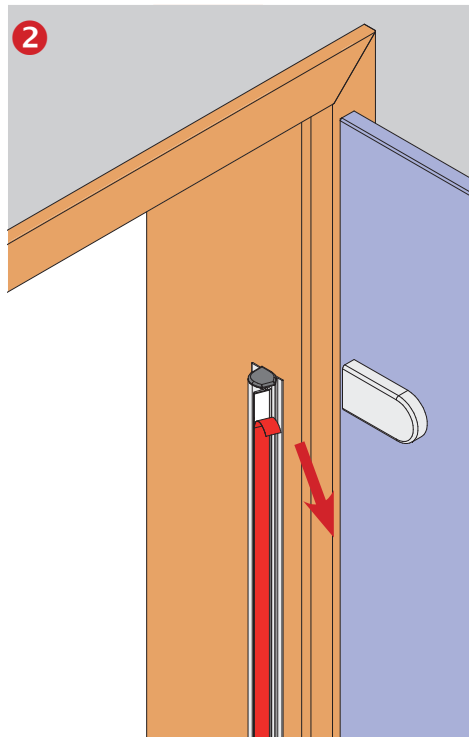
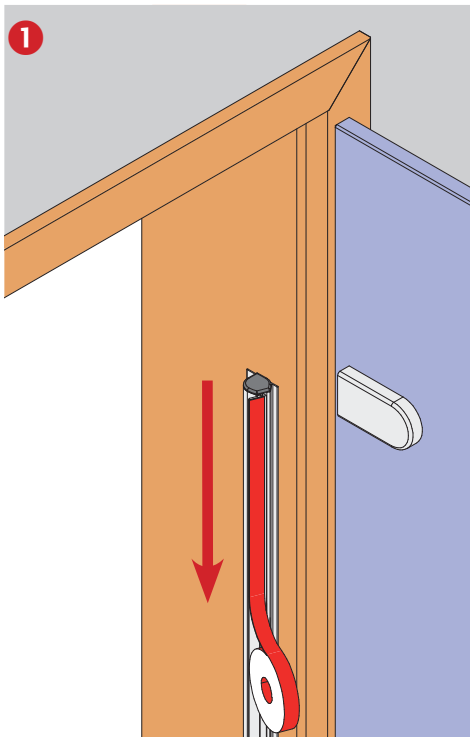
Montage / assembly



* 25 mm Mindestabstand erforderlich. In Anlehnung an DIN EN 349.



* 25 mm minimum distance required. According to DIN EN 349.



Athmer | 4463-2 | 07/2012

Technische Daten

- Acrylat-Schaum-Hochleistungsklebeband
- transparent
- Gesamtdicke 1 mm
- Klebkraft nach DIN EN 1939: 35N/25mm
- Temperaturbeständigkeit – 40°C bis + 120°C
- UV- und witterungsbeständig

technical specifications

- acrylate-foam-high performance tape
- transparent
- total thickness 1 mm
- adhesive force according to DIN EN 1939: 35N/25mm
- temperature resistance – 40°C bis + 120°C
- UV- and weather-resistant

Der Einsatz von Fingerschutz entbindet nicht von der Aufsichtspflicht. Technische Änderungen vorbehalten.
The use of finger protection does not obviate the duty of supervision. Technical specifications are subject to change.

