

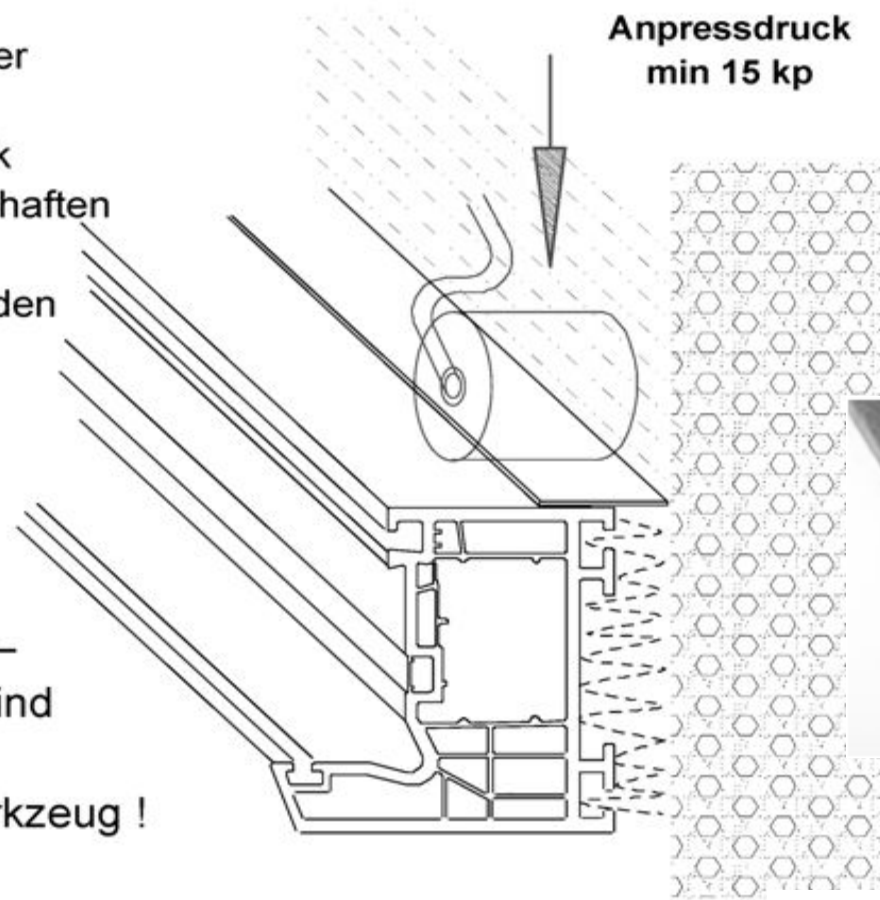
Anwendungsbeispiele

Application examples

Gleichmäßiger Klebeband - Anpressdruck sichert dauerhaften Sitz der selbstklebenden Flachleisten

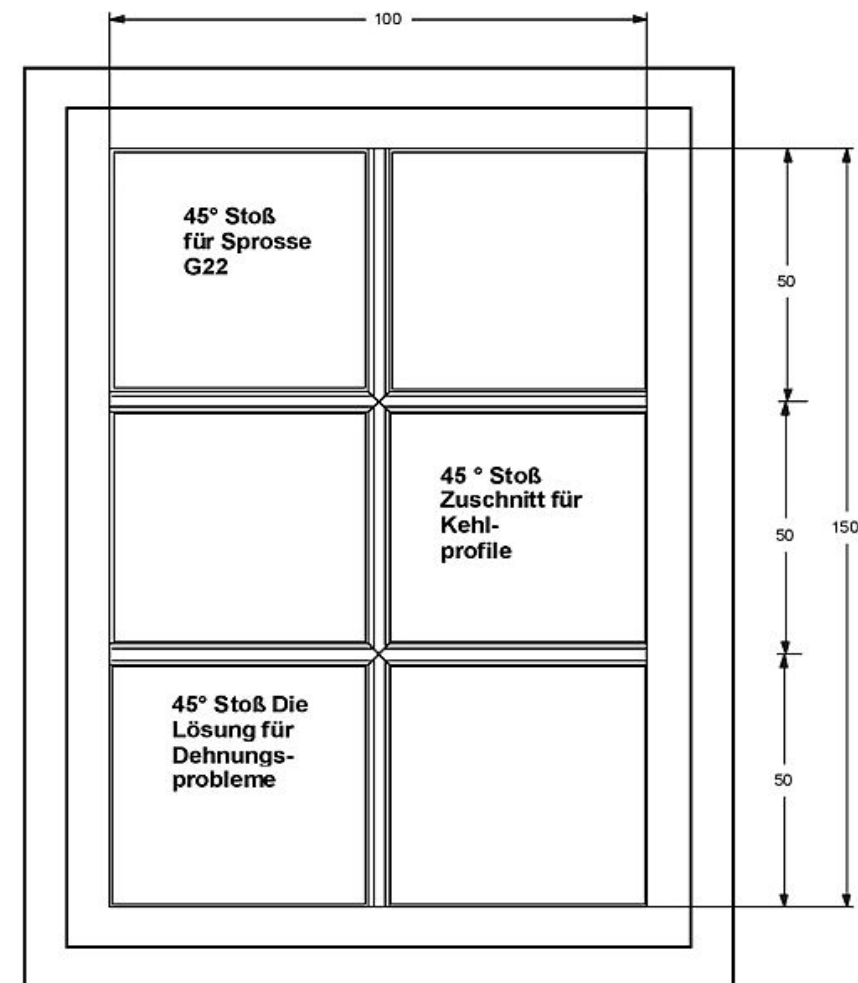
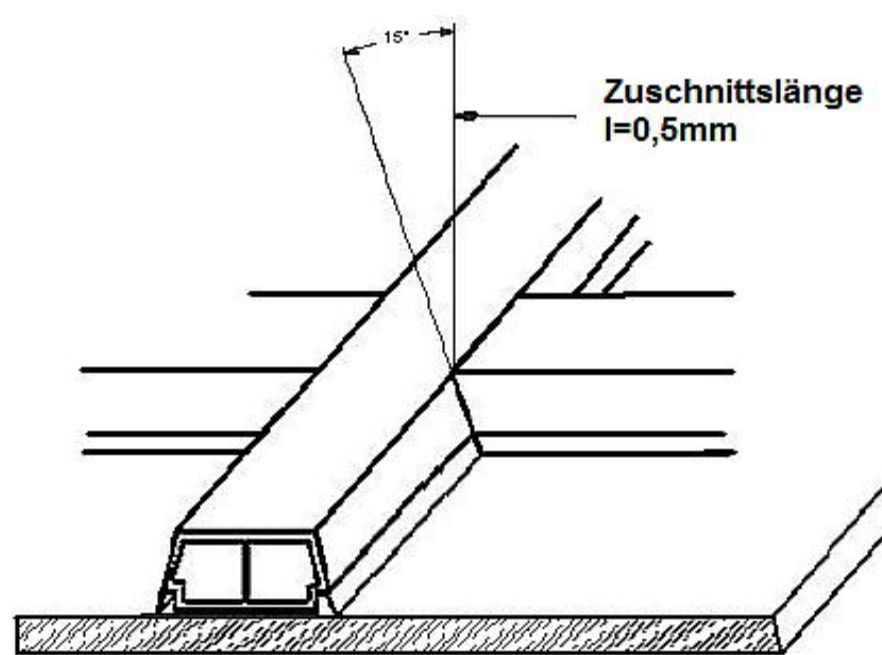
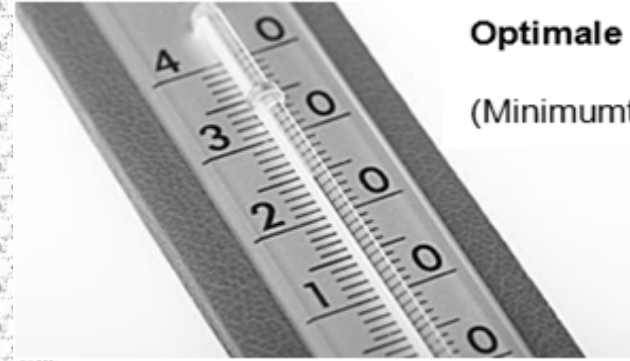
Anpressdruck min 15 kp

Tapezierer - Nahtroller sind das ideale Anpresswerkzeug !

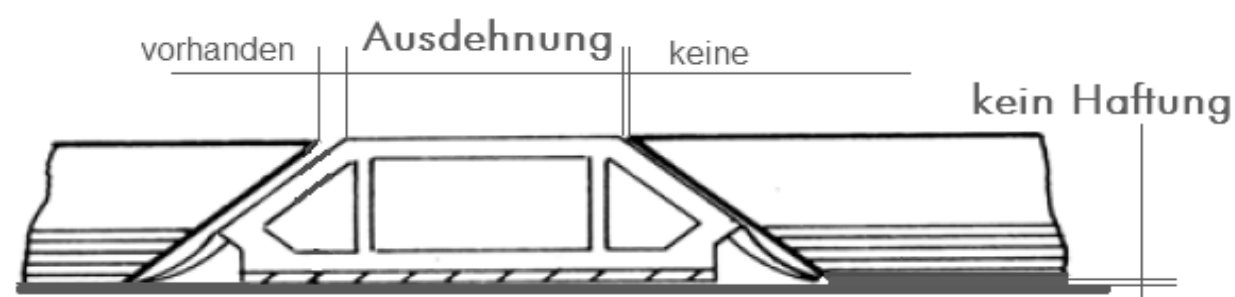


Optimale Temperatur = 25°C

(Minimumtemperatur = 15°C)



Fenstersprossen mit Kreuzstoß unter 45° bieten optimale Bedingungen für die Verteilung der Wärmedehnung. Viele Einzelabschnitte ergeben eine gute Verteilung des erforderlichen Spaltmaßes der Gesamtdehnung.

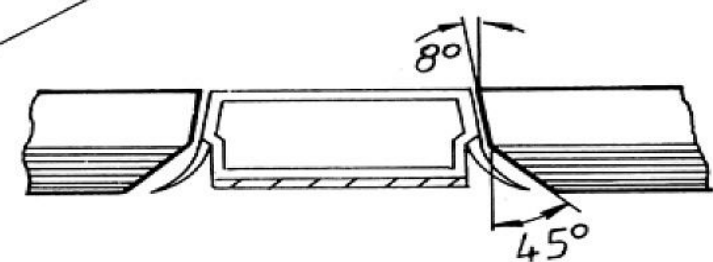
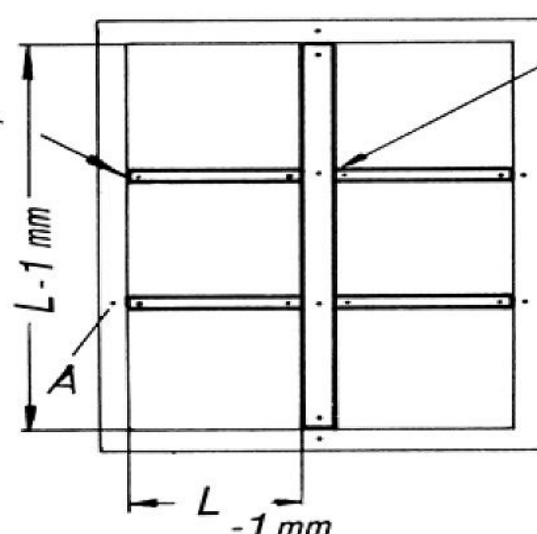
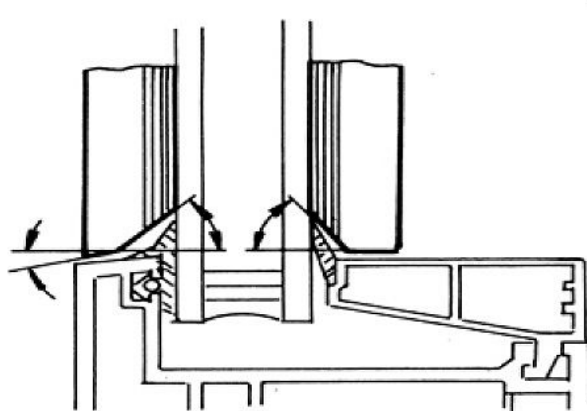


Glasscheibe

Schneiden der Sprosse zur Glasdichtung

Anzeichnen (A) Messen (L-1 mm)

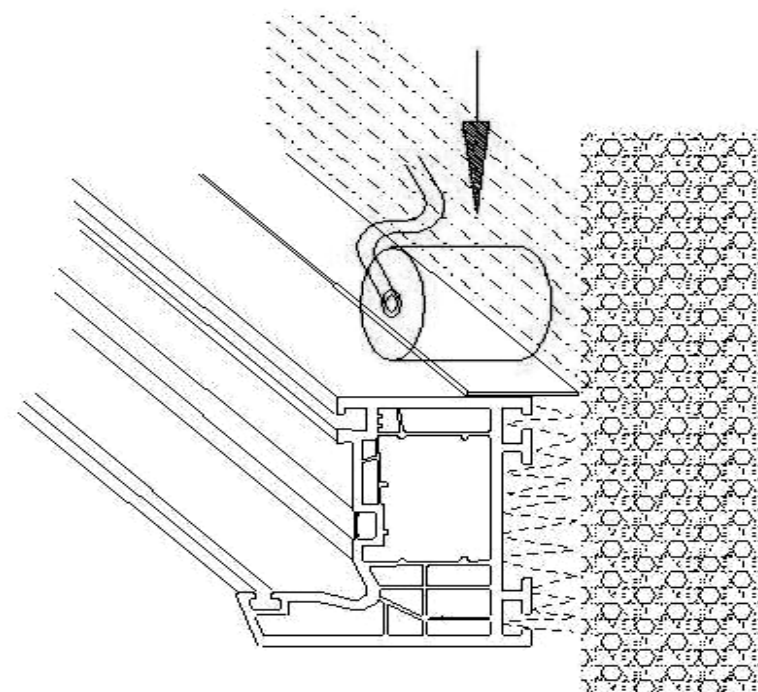
Schneiden Kreuzstoß



Merblätter-Verarbeitungshinweise für Flachleisten

Data sheets- Successful mounting Flat strips

Zur Verarbeitung von selbstklebenden PVC – Profilen / Leisten sind folgende **Grundregeln für den dauerhaften Erfolg** zu beachten:
Der Untergrund muss sauber und trocken sein. Silikon, Schmutz u. Wasser auf den Klebeflächen verhindern die Haftung. Beginnen Sie immer erst mit Versiegelungsarbeiten, wenn Sie alle Profile / Leisten verklebt haben. Verkleben Sie keine kalten Flächen. **Temperaturen von Untergrund und Profilen / Leisten zwischen 15° bis 22°C** bei der Verklebung sind ideal. Bei Baustellen mit niedrigeren Temperaturen sollte stets ein **Wärmelüftföhn zum „Anwärmen“** benutzt werden. Achten Sie darauf, dass Stoßfugen erforderlich sind, um die **Dehnung** der Profile / Leisten zwischen **Sommer und Winter** aufzufangen. Kräftiger Anpressdruck ergibt einen guten flächigen Kontakt ! **Anpressroller** bieten ideale Voraussetzungen.



Gleichmäßiger Anpressdruck sichert den dauerhaften Sitz der selbstklebenden Flachleisten !

Verarbeitungshinweise und Richtlinien im Umgang mit Verleistungsmaterialien

- **Blendrahmen unmittelbar vor der Montage reinigen und überstehenden Montageschaum weit genug zurück schneiden, um ein mögliches Nachquellen des Montageschaums im Vorfeld zu unterbinden**
- **Montageschaumrückstände vollständig vom Untergrund entfernen, auf dem geklebt werden soll**
- **Kein wiederholtes Aufbringen einer zuvor aufgeklebten Verleistung auf dem Untergrund versuchen (Klebkraftverringern um gut 50 % und deren Haftung)**
- **Ca. drei Zentimeter Schutzliner von dem Verleistungsklebestreifen lösen, dann Verleistungsleiste ansetzen und ausrichten auf dem abzudeckenden Untergrund, danach erst den Schutzliner komplett abziehen**
- **Hilfsmittel wie z. Bsp. Tapetenroller in Anwendung bringen, dadurch wird ein kurzzeitiger intensiver Anpressdruck erzeugt, der benötigt wird, um eine hohe Klebkraftentwicklung zu erzielen.**
- **Es ist auf einen entsprechenden Ausdehnungsspalt zu achten (ca.1 mm pro lfm) auf Grund der Materialausdehnungskoeffizienten.**
Achtung: Profile mit Oberflächenkaschierungen haben einen erhöhten Ausdehnungskoeffizienten!
- **Montagetemperatur sollte nicht unter + 5°C liegen. Empfohlene Verarbeitungstemperatur +18°C bis +30 °C**
- **Fenster und Montagmaterial sind vor der Montage auf ein Temperaturniveau zu bringen**
- **Richtige Auswahl der Verleistungsbreite zur Fugenbreite ist vorab festzulegen, um zu gewährleisten, dass das Klebeband des Verleistungsmaterials vollflächig auf den Untergrund aufgebracht werden kann.**
- **Ein Verkanten der Verleistung muss verhindert werden. Eine Schrägstellung der Verleistung zum Untergrund verhindert eine vollflächige Haftung des Klebebandes zu dessen Untergrund**
- **Weitere Richtlinien sowie Verarbeitungshinweise sind in Rubrik Sprossen 14/3 festgehalten**

Verarbeitungshinweise für Sprossen

Successful mounting for Georgian bars

1. Grundwissen bei der Verarbeitung von aufzuklebenden Sprossen

- Glasflächen:** Das Glas muss sauber, trocken und fettfrei sein. Es darf auch kein noch so geringer Fett- bzw. Feuchtigkeitsfilm vorhanden sein! Für die Reinigung muss unbedingt ein sauberes Tuch bzw. Putzlappen verwendet werden
- Hinweis:** Es dürfen auf keinen Fall Reiniger mit Tensiden (z.B. Ajax-Glasreiniger, Sidolin etc.) verwendet werden!
- Klebeband:** Auch die Klebefläche des Klebebandes muss sauber, trocken und fettfrei sein. Daher sollte die Schutzfolie erst kurz vor dem Aufkleben vorsichtig entfernt werden. Hinweis: Das Klebeband hat eine geringe Anfangshaftung!
- Verarb.-Temp.:** Die Sprossenprofile und das Glas müssen bei der Verklebung Raumtemperatur haben, d.h. eine mehrtägige Lagerung in der Fertigung ist erforderlich. Die Verarbeitungstemperatur darf nicht unter 18°C liegen. Die Klebeverbindung muss - bei einer Raumtemperatur zwischen + 16°C und +25°C - spannungsfrei 18h bis 24h gehalten bzw. gelagert werden, um eine einwandfreie Endklebekraft zu erreichen. In dieser Zeit dürfen die Fenster nicht transportiert werden!
- Zuschnitt:** Mit Kappsäge laut Skizze, Längen abzgl. 1,0 mm. Schnitträndern so anschneiden, dass das Klebeband frei auf dem Glas aufliegen kann und auch bei geringem Anpressdruck überall haftet. Bei den Fenstersprossen G18, GL 2713 und G35 ist beim Kreuzstoß nur ein Schnitt mit 45° erforderlich, dafür muss jedoch (um die Lippen dicht zu bekommen) eine Schneidvorrichtung benutzt werden, die Sie bei uns beziehen können.
- Achtung!:** Die Profile dürfen nicht auf Spannung geklebt werden, da sie sonst mit der Zeit abfallen. Außerdem muss bei der Positionierung von Sprossen an abgeschrägten Profilkanten mit äußerster Sorgfalt gearbeitet werden, da sonst evtl. an einer Seite zu viel und an der anderen Seite zu wenig Luft ist, was auch zum Abfallen der Sprossen führen kann
- Aufkleben:** Zur Vormontage und zum Ausrichten zunächst die Schutzfolie nur an den Enden der Fenstersprossen abziehen. Sprossen ausrichten und leicht andrücken. Schutzfolie unter der vorgeklebten Sprosse wegziehen und Sprossen auf ganzer Länge und Breite fest andrücken, so dass das Klebeband überall Kontakt mit dem Glas hat. Die Sprossen müssen fest und gleichmäßig angedrückt werden. Diesen Vorgang 1-2 mal wiederholen und kontrollieren, ob das Klebeband an allen Stellen sichtbar Kontakt mit dem Glas hat. Achten Sie besonders an den Sprossenenden auf das Andrücken!
Weiterhin ist in den letzten Jahren festgestellt worden, dass die Fertigung von bodenständigen Elementen stark zugenommen hat. Somit sind die senkrecht verlaufenden Glasflächen um ein Vielfaches länger. Beim Aufbringen der Sprossen mit geringeren Breiten (z.B. 25mm) kommt es zum Durchbiegen des Glases bzw. das Nachgeben der Scheibe, wenn die Sprosse angedrückt wird. Dies hat zur Folge, dass es zu geringer Kompression des Klebebands kommt. Es kommt zu einer geringeren Anfangshaftung durch das Nachgeben der Scheibe. Verstärkt kann dies noch werden bei Sprossen mit steiler Lippe!
- Glas:** Mittlerweile ist man zu der Erkenntnis gekommen, dass das Glas unterschiedliche Oberflächenenergie aufweist. Dies hat zur Folge, dass die Sprossen trotz perfekter Glasreinigung nicht halten müssen. Es ist ratsam, sich mittels Teststift sich diese Spannung anzeigen zu lassen. Stifte gibt es im Internet.
- Dekorprofile:** Bei Fenstersprossen mit Dekorummantelung sollte an den Enden der Profilstangen mindestens 25 mm abgeschnitten werden, da technisch bedingt hier die Folienverklebung eventuell nicht einwandfrei sein könnte.
- Reiniger :** Alle tensidfreien Reiniger auf Lösungsmittelbasis sind zur Reinigung der Klebeflächen geeignet. (siehe Liste der Inhaltsstoffe auf der Reiniger-Dose)
Geeignete Reiniger finden Sie in unserem Katalog unter der Rubrik Zubehör.
Im Zweifelsfall sollte ein reines Lösemittel verwendet werden, wie z.B. Ethanol (Brennspiritus).
- Achtung:** Reiniger mit Lösungsmitteln auf Basis von Aceton, 2-Butanon (MEK) und Essigester können das Profil angreifen.
- Kleber** Es ist ratsam mit entsprechendem Sicherheitskleber zu arbeiten, welcher punktuell nach dem Herausschneiden von Klebebandstellen an dessen Stelle tritt und eine gewisse Sicherheitshaftung mit sich bringt. (Seite 11/12)
Wir empfehlen die Anwendung des Kraftklebers 002 auf Grund der langjährigen Produkterfahrung bei selbstklebenden Sprossen - Profilen. Grundsätzlich haften die mit qualitativ hochwertigem Acrylat -Klebeband ausgerüsteten Sprossen ohne die Anwendung des Kraftklebers dauerhaft auf gereinigten Glasflächen.
Die mit den Temperaturschwankungen im Außenbereich der Fenster verbundene Wärmedehnung der aus PVC gefertigten Sprossen setzt der Anwendung Grenzen, die im Widerspruch zu ästhetischen Ansprüchen stehen.
Um den daraus eventuell entstehenden Beanstandungen der Endkunden vorbeugend entgegenzuwirken, empfehlen wir den Einsatz des Kraftklebers ab einer Sprossenlänge von ca. 1000 mm.
- Anwendung** Das werksseitig aufgebrachte Acrylatklebeband der zugeschnittenen Sprossenabschnitte (Abb. 1) mit Hilfe eines Cuttermessers partiell (in Abständen von ca. 60 cm auf einer Länge von ca. 5 cm), wie in Abb. 2 dargestellt, entfernen. Auf diese klebebandfreien Flächen den Kraftkleber dosiert auftragen (Abb. 3) und danach die Sprossenzuschnitte auf der Glasfläche verkleben.

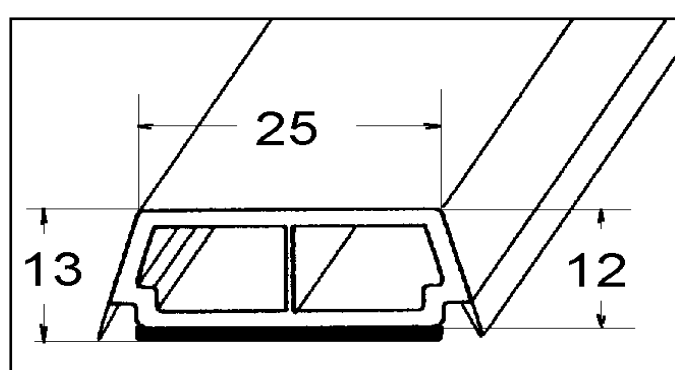


Abb. 1

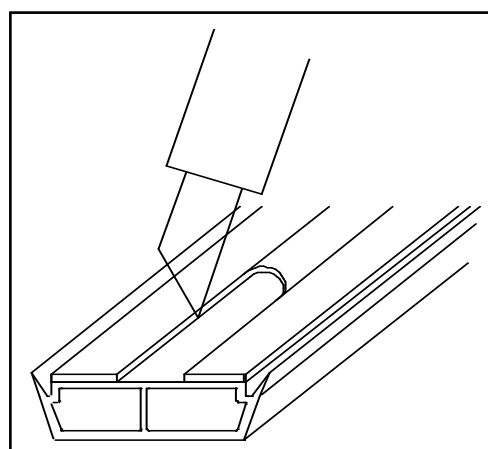


Abb. 2

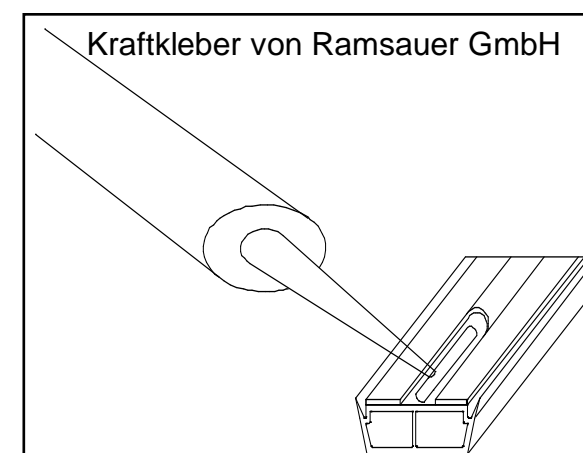


Abb. 3

Merblätter-Verarbeitungshinweise für Sprossen

Data sheets- Successful mounting Georgian bars

2. Zuschnitt der Sprossenprofile - Ermittlung der richtigen Zuschnittlänge

2.1 Ein wichtiger Punkt für die erfolgreiche Klebesprossen-anwendung ist die Zuschnitt-planung. Die einzelnen Sprossenabschnitte sollten grundsätzlich nach dem Gesichtspunkt der kürzesten möglichen Zuschnittlänge ausgewählt werden.

2.2 Wie alle Werkstoffe reagieren die Bauteile der Kunststofffenster auf Temperaturunter-schiede durch Längenzu- bzw. Längenabnahme, so dass viele Stoßpunkte genutzt werden müssen, um die Dehnungen durch entsprechende Spalteinstellungen aufzunehmen.

Die Längendehnungskoeffizienten für PVC, Stahl und Glas ist bei freier ungehinderter Dehnung :

$$\alpha = 7 \times 10^{-5} \text{ (1/}^\circ\text{C)} \quad (= 0,00007 / ^\circ\text{C)} \quad \text{für PVC}$$

$$\alpha = 12 \times 10^{-6} \text{ (1/}^\circ\text{C)} \quad (= 0,000012 / ^\circ\text{C)} \quad \text{für Stahl}$$

$$\alpha = 0,5 \times 10^{-6} \text{ (1/}^\circ\text{C)} \quad (= 0,0000005 / ^\circ\text{C)} \quad \text{für Glas}$$

2.3 Somit ist es unumgänglich, an den Stoßstellen einen konstruktiven Luftspalt einzuhalten, der die Wärmedehnung aufnimmt. Ein ebenfalls nicht zu vernachlässigender Faktor ist die bei allen thermoplastischen Kunststoffwerkstoffen, also auch beim Werkstoff PVC, vorhandene Eigenschaft des Alterungsschrumpfes .

Diese Eigenschaften besitzen sowohl die Sprossen als auch die Flügelrahmenprofile und sind in ihrer Größe nur sehr schwer zu bestimmen, da sie abhängig sind von :

- der Molekularstruktur der Profil – Werkstoffe.
- dem Warmformprozess (Extrusionsprozess zur Herstellung der Profile)
- den Auslagerungszeiten und Temperaturen während der Lagerung, einschließlich der Temperaturwechselspiele während der Lagerung.

Der Effekt des Alterungsschrumpfes wird beim Flügelrahmen - PROFIL durch die Glasscheibe (bei fachgerechter Verklotzung) behindert und kann sich darum lediglich als Verkürzungseffekt bei den Sprossenprofilen auswirken. Da sowohl „Just in Time“ Belieferung und Montage wie unter Umständen eine Lagerdauer von einem Jahr mit unbekanntem Lagertemperaturwechseln anzutreffen ist, bevor die Profile zur Verarbeitung gelangen, ist es sehr schwer einen Richtwert anzugeben, der in eine Berechnung des optimalen Zuschnittmaßes einfließen kann. Der Alterungsschrumpf kann sowohl 0,2 % als auch 1,8 % im Einzelfall betragen.

Die nachfolgende Beispielrechnung geht davon aus, dass:

A) die Stahlarmierung des Flügelrahmens durch mehrfache Fixierung (Schraubverbindung mit selbstschneidenden Schrauben) erfolgt, so dass die Dehnung des PVC Flügelrahmens effektiv vom Stahl – Dehnungsfaktor bestimmt wird. Üblicherweise stellt sich durch die ständige Wechselwirkung warm / kalt und dem damit verbundenen Dehn- und Schrumpfspannungen im Laufe der Zeit eine Aufweitung der Schraublöcher im PVC – Flügelrahmen ein, die jedoch bei der Berechnung zunächst nicht berücksichtigt werden darf, da sie erst im Laufe der Zeit entsteht und vom Belastungsgrad der Fenster durch Umweltbedingungen bestimmt wird.

B) die Sprossenprofile hinsichtlich des möglichen Alterungsschrumpfes als völlig abgelagert behandelt werden und somit dieser Faktor nicht zu berücksichtigen ist. Eine Auswirkung des Alterungsschrumpfes wird in der Praxis ohnehin nur durch sich vergrößernde Stoßfugen im Laufe der Zeit erkennbar werden. Das gefürchtete Ablösen der Sprossen durch Alterung (Verkürzung) als Ursache, wurde praktisch bisher nicht beobachtet.

Berechnungsbeispiel für eine Zuschnittlänge von 1000 mm und einer Temperaturzunahme von 30°C (absolute Temperatur von 50°C / aufgeklebt bei 20° C) . Bei „weißen Fenstern“ ist die Erwärmung auf 50 °C mindestens zu berücksichtigen, wenn sommerliche Sonneneinstrahlung die Sprossen – Fenster erwärmt. Ausgegangen wird bei der folgenden Musterrechnung von der Situation, dass die Sprossenprofile bei ca. 20° C zugeschnitten und verklebt werden.

$$\Delta l = \alpha * \Delta t * l_0 = 0,00007 \times 30 \times 1000 = 2,1 \text{ mm bei PVC}$$

$$\Delta l = \alpha * \Delta t * l_0 = 0,000012 \times 30 \times 1000 = 0,36 \text{ mm bei Stahl}$$

Die Spaltgestaltung muss den Ansprüchen aus 2,1 mm – 0,36 mm = 1,74 mm mindestens genügen. Verteilt auf beide Stoßfugen ist somit bei 1 Meter ungeteilter Sprossenlänge eine Stoßfuge von 0,87 mm je Seite einzustellen, wenn es nicht zu unkontrollierten Spannungen an der geklebten Sprosse kommen soll. Das Glas kann bei dieser Betrachtung vernachlässigt werden, da die Dehnung praktisch gleich Null zu setzen ist. Für das Acrylat - Klebeband spielt die Dehnung eine ebenfalls bedeutende Rolle, muss doch das Klebeband eine Festigkeit und Elastizität besitzen, die

Merblätter-Verarbeitungshinweise für Sprossen

Data sheets- Successful mounting Georgian bars

die Dehnbewegungen über Jahre hinweg verkräftet, ohne zu ermüden. Wie die Praxis - Erfahrung gezeigt hat, ist bei den gebräuchlichen Acrylatschaumträger - Klebebändern die Grenze der Belastbarkeit erreicht, wenn der Verschiebeweg nahe an das Dickenmaß (1 mm) kommt.

Klebebanddicke = 1mm Verschiebeweg < 1mm zu jedem Sprossenabschnittende.

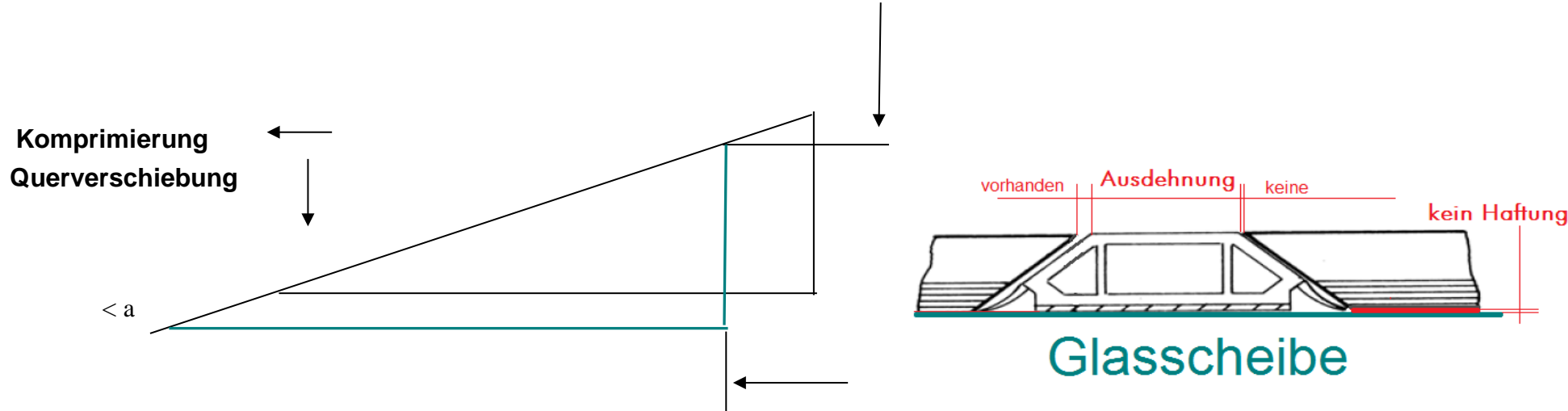
Daraus ergibt sich, dass bei 1 mm dicken Klebebändern die Grenze entsprechend der Modellrechnung bei ca. 1,5 m Zuschnittlänge erreicht wird.

2.4 Größerer Dehnungsschub wird von den Vollacrylat - Power - Klebebändern aufgenommen. Vollacrylatklebebänder erlauben mehr als eine Verdoppelung des Verschiebewertes. Die Anwendung dieser extrem teuren Klebebänder bleibt zwangsläufig auf besondere Fälle beschränkt, denn das Klebeband nimmt zwar mehr als den doppelten Verschiebeweg auf, aber der Dehnspalt wird auch doppelt so groß und damit optisch undiskutabel.

Somit ist die Anwendung nur in Verbindung mit Ausfräsungen von Eintauchtaschen in den Flügelrahmen sinnvoll.

2.5 Auch die Geometrie der Sprossen bestimmt einen Luftspalt, der sich nach der Größe des Flankenwinkels ergibt, denn sonst ist es nicht möglich, die Sprossenabschnitte mit dem erforderlichen Anpressdruck niederzudrücken. (Die Sprossen sperren sich wie ein zu stumpf geschnittener Keil.) Um z.B. den ausreichenden Anpressdruck bei den üblichen Schaumträger - Klebebändern zu erreichen, müssen die Klebebänder während des Anpressens komprimiert werden. Die Klebebänder mit einem Ausgangsmaß von ca. 1 mm werden dabei um 0,5 mm auf 50 % ihres Ausgangsmaßes verdichtet, das bedeutet, die anzudrückende Sprosse gleitet an der Flanke der Flügelschräge bzw. an der Flanke der bereits verklebten Sprosse entsprechend ab.

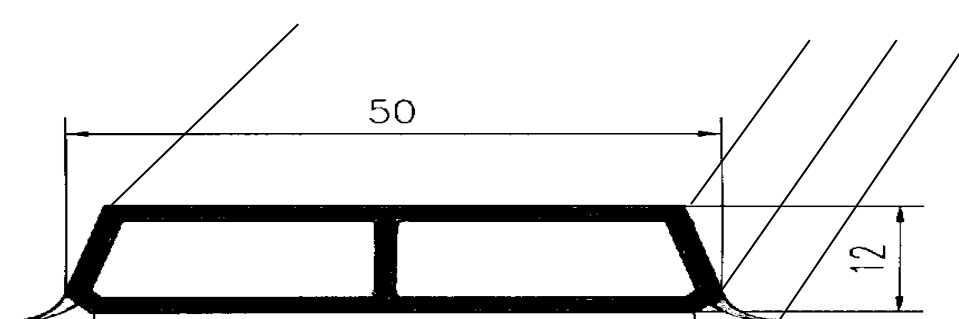
Funktion : $\text{Tangens } a \text{ (Flankenwinkel) } \times \text{Komprimierungsweg} = \text{Verschiebung}$



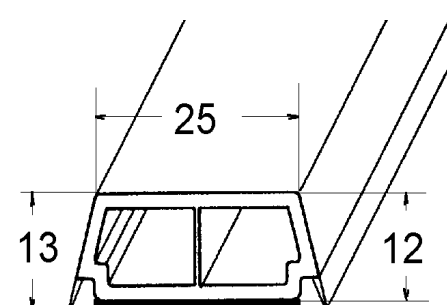
Bei 45 ° Flankenwinkel weicht sie folglich um entsprechend 0,5 mm zur Seite aus, während sich bei 15 ° Flankenwinkel lediglich eine Verschiebung um 0,13 mm ergibt.

Das sich aus der Flankenwinkelgeometrie ergebende Spaltmaß bildet bei extrem kurzen Zuschnittlängen das Mindestmaß des einzuhaltenden Luftspaltes. Bei Sprossen mit steilen Flanken Neigungen bis 20 ° spielt dieses Maß keine Rolle, die Sprossen mit 45 ° Schräge haben jedoch dadurch grundsätzlich einen erforderlichen Luftspalt von 0,5 mm pro Stoß.

2.6 Die zuverlässigste Zuschnitttechnik bieten Kreissägen mit Schiebetisch Winkelanschlag und in der Neigung verstellbarem Sägeblatt. Drehzahlen der Sägewelle von 3000 U/min bei Blattdurchmessern über 250 mm sind zu empfehlen. Bei diesen Voraussetzungen werden saubere Trennschnitte durch alle Materialkomponenten der Sprosse erreicht. Hart PVC, weiche Lippe und Klebeband einschließlich Abdeckband werden sauber durchtrennt. (Wenn beim Zuschnitt die Sprosse mit dem Klebeband nach oben angelegt wird, wird vermieden, dass Sägespäne die Klebefläche verunreinigen). Je nach verwendeter Sprossenprofilierung und Stellung der weichen Dichtlippen ist es erforderlich, einen 2. Sägeschnitt im Bereich der Lippen vorzunehmen, damit an den Anschlusspunkten durch die Lippen keine Überlappung entsteht. Diverse Maschinenausrüster bieten Sägemaschinen mit zusätzlicher Freischneideeinrichtung an.



Sprosse mit erforderlichem Freischnitt



Sprosse ohne Freischnitt

Merkmale-Verarbeitungshinweise für Sprossen

Data sheets- Successful mounting Georgian bars

2.7 Aus den vorstehenden Erläuterungen ergibt sich, dass in der Praxis für weiße unifarbene Sprossenprofile durchaus der Merksatz in grob vereinfachter Form für Zuschnittlängen bis 1000 mm angewandt werden kann:

Zuschnittmaß der Sprossenlänge = gemessenes Maß – 0,5 mm /

Stoßfuge Beispiel bei Bezugstemperatur von + 20 ° C

Dieser Richtwert wird in der Regel auch von Bauherren und Architekten akzeptiert

(Schließlich ist der Spalt bei Frostwetter / - 20 ° C / doppelt so groß)

2.8 Diese Aussage gilt jedoch nicht für Profile mit *Oberflächenkaschierungen*, deren Farbgebung besonders geeignet ist, die Wärmeaufnahme deutlich zu steigern. Aufbauend auf die Erfahrungen des weißen PVC – Kunststoffensters wird hier oft übersehen, dass die Dekorfarben (besonders dunkle Farbtöne) die Sonneneinstrahlung besonders schnell aufnehmen und wesentlich höhere Temperaturen annehmen, wodurch größere Längenänderungen entstehen.

Beispiel aus der Praxis:

Bei einer Sprosse mit der Dekoroberfläche Renolit Nr 612505 tannengrün wurde an einem sonnigen Märztag mit einer Lufttemperatur von 16°C bereits eine Oberflächentemperatur durch Sonneneinstrahlung von 58°C an einer 45 mm breiten Sprosse gemessen.

Es darf also nicht übersehen werden, besonders wenn es um die Kundenvorgabe nach Farbigkeit der Fassade geht, dass die mit Dekorfolie versehenen selbstklebenden Sprossen auf der Wetterseite zusätzlicher Maßnahmen bedürfen. Ausreichend „berechnete“ Dehnspalte oder zusätzliche Ausfräsungen (Schubtaschen) in den Flügelrahmen, die ein freies „Dehnen“ der Sprossen in die Hohlräume der Flügelrahmen erlauben, sind geeignete Maßnahmen, wenn die erforderlichen Sprossenlängen eine Dehnung erwarten lassen, die optisch nicht zu vertretende Dehnspalte ergibt. (Bei Dehntaschen lassen sich natürlich auch große Sprossenlängen realisieren, die allerdings mit Vollacrylatband (POWER – BAND) aufgeklebt werden müssen. Im Innenbereich hingegen erübrigen sich diese zusätzlichen Maßnahmen, weil die Sprossen nur geringen Temperaturschwankungen ausgesetzt sind.

3.0 Verklebungsvorgang

Der Verklebungsvorgang als Abschluss der Sprossenverarbeitung erfordert für das genaue Positionieren die Verwendung von Anlegesablonen bzw. Anschlagvorrichtungen, die verhindern, dass die Sprossen, die Anfangs durch die über das Klebeband vorstehenden Weichlippen noch keinen Kontakt zur Glasfläche haben, verrutschen.

3.1 Der Arbeitsablauf ist wie folgt:

Noch bevor das Verkleben erfolgt, müssen die Sprossen gründlich von Sägespänen befreit werden. Hilfreich sind dabei neben Druckluft – Pistolen zum Abblasen, auch mit Antistatikum getränkte Tücher, mit der die Zuschnitte vor dem Abblasen einmal der Länge nach abgerieben werden, da die dem Werkstoff eigene statische Aufladung, die beim Sägen entsteht, die Sägespäne sonst wie magisch anzieht. Der Klebevorgang sollte möglichst räumlich getrennt vom Zuschnittplatz vorgenommen werden, denn beim Abziehen der Schutzfolie vom Klebeband entsteht erneut statische Aufladung, die wieder Schmutz und Späne anziehen kann.

3.2 Bei kurzen Zuschnittlängen werden üblicherweise die Schutzfolien vor dem Auflegen komplett abgezogen und dann der Abschnitt vorsichtig auf die Klebeposition abgelegt. Bei „langen Zuschnitten“ ist es vorteilhaft, nur ca. 30 cm Schutzfolie abzuziehen und den Rest während des Anpressens fortlaufend zu entfernen. Nach der Prüfung der gleichmäßigen Verteilung des Dehnspaltes wird beginnend an einem Ende der Sprossenabschnitt in seiner gesamten Länge kräftig angedrückt. Hilfreich für diese Arbeit sind Andrückroller,*2] da es damit für den Mitarbeiter wesentlich leichter ist, die erforderliche Anpresskraft aufzubringen. Ob genügend Anpressung erzielt wurde, lässt sich sehr gut durch die Prüfung auf vollflächigen Kontakt der Klebebänder beurteilen, in dem man durch das Glas die Rückseite der Sprosse begutachtet.

3.3 Nach dem Verkleben der Sprossen zu beachten:

Die mit Acrylat – Kleber ausgerüsteten PE - Schaum - Klebebänder mit einem Anwendungsbereich von – 40° C bis + 80° C bekommen ihre Gebrauchs - Endfestigkeit erst im Verlauf von einigen Stunden, nachdem die Haftung durch den Anpressvorgang aktiviert wurde (Gleiches gilt auch für Vollacrylat – Power – Klebebänder). Während dieser Zeit ist es notwendig, dass die frisch verklebten Sprossen weder Temperaturschwankungen noch schockartiger Stoßbelastung ausgesetzt werden. Als vernünftiger Richtwert (Praxiserfahrung) ist eine Ruhezeit von ca. 12 Std. anzusetzen, bevor die Fensterelemente abtransportiert oder ausgelagert werden.

Die vorstehenden Ausführungen entsprechen unserem Kenntnisstand, erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit und sind als Hilfestellung für den Verarbeiter gedacht. Aus der vollständigen oder teilweisen Anwendung dieser Hinweise lassen sich keine Rechtsansprüche gegen die Fa. KPV König Produkt Vertrieb GmbH ableiten.