

## PE-Band Balkotec-Klebesystem

---

Band aus geschlossenzelligem PE-Schaum mit folgenden Vorteilen:

- sehr gute mechanische Eigenschaften
- hervorragendes Temperaturverhalten
- sehr gute Schwitzwasserbeständigkeit.

### Technische Daten:

<b>Klebstoff</b>	Synthesekautschuk	
Abdeckmaterial	ohne, fest aufkaschierte Silikonfolie	
Klebkraft	Materialbruch	ISO 29862
Temperaturbeständigkeit	-30 °C bis +80 °C	
Schwitzwasserbeständigkeit	sehr gut	

Geeignet für den Einsatz in RTL-Anlagen gemäß VDI 6022 (Prüfbericht ILH Berlin gemäß DIN EN ISO 846 / Prüf-Nr.: BM 07/03-2)

<b>Schaumstoff</b>	geschlossenzelliger PE-Schaum, weich, mit glatter Oberfläche		
Raumgewicht	ca. 30 kg / m <sup>3</sup>		ISO 845
Zugfestigkeit	325 kPa	längs	ISO 1926
	220 kPa	quer	
Bruchdehnung	125 %	längs	ISO 1926
	115 %	quer	
Stauchhärte bei 50% Stauchung	98 kPa		ISO 844
Druckverformungsrest 25% / 22 h bei 23°C	20 % (0,5 h nach Entlastung)		ISO 1856-C
	12 % (24 h nach Entlastung)		
Wasseraufnahme (7 d)	< 1 Vol.-%		

### Verarbeitungshinweise:

Bei der Verarbeitung der Bänder sollten folgende Hinweise beachtet werden:

#### **1. Untergründe / Oberflächenbeschaffenheit / Oberflächenvorbehandlung**

Die Oberfläche, auf der das Band geklebt wird, sollte möglichst glatt und in sich geschlossen sein. Bei rauen, unebenen Untergründen sollten dickere, ausgleichende Klebebänder eingesetzt werden.

In einigen Fällen können Beeinträchtigungen der Verklebung durch Wechselwirkungen zwischen zu verklebendem Material und dem Klebeband auftreten, z. B. durch Weichmacher Migration im Falle von Weich-PVC oder Gummi, v.d. ist eine Verträglichkeitsprüfung empfehlenswert.

Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken, frei von Verunreinigungen wie Staub, Öl, Wachs, Oxiden, Trennmitteln sein. Zum Entfernen von Verunreinigungen können unter Einhaltung der beim Umgang mit Lösungsmitteln und Chemikalien geltenden Sicherheitsvorschriften der Hersteller z.B. folgende Lösungsmittel verwendet werden:

## PE-Band Balkotec-Klebesystem

---

- Alkohole (Ethanol, Isopropanol)
- flüssige aliphatische Kohlenwasserstoffe (Wasch- bzw. Testbenzine)
- Aceton

in Kombination mit sauberen, fusselreifen Lappen oder Einwegpapiertüchern.

Vor der Reinigung sollte unbedingt geprüft werden, ob die verwendeten Lösungsmittel die Materialien angreifen könnten z.B. bei Lacken oder Kunststoffen. Es sollten keine silikonhaltigen Haushaltsreinigungsmittel verwendet werden. Verunreinigungen, die durch diesen Reinigungsprozess nicht entfernt wurden, können durch mechanische Behandlung der Oberfläche, wie z.B. Anschleifen, entfernt werden. Der Schleifstaub ist anschließend durch einen weiteren Reinigungsschritt zu entfernen.

Einige Materialien wie z.B. Teflon, silikonhaltige Materialien, Gummiprodukte, unpolare Kunststoffe (wie PE und PP) und Lacke mit klebkraftmindernden Zusätzen (Paraffine, Silikone, Wachse oder andere Verlaufsmittel) sind nicht bzw. schwierig zu verkleben. Eine ausreichende Verklebung dieser Materialien ist meist nur durch physikalische, chemische oder mechanische Vorbehandlung möglich wie z.B. eine Corona-Vorbehandlung, Plasmavorbehandlung, Primer, etc.

### 2. Verarbeitungstemperatur

Die optimale Verarbeitungstemperatur für die Verklebung der Bänder liegt zwischen + 15°C und + 30°C. Es sollte darauf geachtet werden, dass keine Kondensatbildung auftritt, z.B. beim Transport von Materialien aus kalten Lagerräumen in warme Produktionsräume.

### 3. Anpressdruck

Ein sehr wichtiges Kriterium bei der Anwendung des Bandes ist der Anpressdruck. Die übliche Anpresskraft der Finger reicht aus, aber eine Andruckrolle sorgt für einen guten Oberflächenkontakt und damit für eine gute Klebeverbindung.

### 4. Endklebkraft

Je nach Klebstoffsystem und verklebtem Material wird die Endfestigkeit der Verklebung erst nach mehreren Stunden erreicht (ca. 24 - 72 h).

### Lagerzeit

Im abgedeckten und originalverpackten Zustand 12 Monate bei Temperaturen von 15°C bis 25°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 40 % bis 60 % lagerbar.

#### **Besondere Hinweise:**

Diese Angaben geben wir nach bestem Wissen, beruhend auf den Ergebnissen der Praxis und bei uns durchgeführter Versuche. Sie sind jedoch unverbindlich und keine Eigenschaftszusicherung im Sinne der BGH-Rechtssprechung. Sie entsprechen den zum Zeitpunkt der Drucklegung vorhandenen Kenntnissen. Änderungen sind vorbehalten. Wir empfehlen aufgrund der vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte vor jedem Gebrauch eine gründliche Eignungsprüfung des Produkts an Originalmaterialien durchzuführen, bevor es für die Verarbeitung freigegeben wird. Dabei steht Ihnen unsere Anwendungstechnik gerne beratend zur Seite. Alle unsere Erzeugnisse werden einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen.

**BOSIG Baukunststoffe GmbH**    04924 Bad Liebenwerda, Zum Pintegraben 2 Telefon +49(0)35341-10000 Telefax +49(0)35341-10132  
04910 Elsterwerda, Roland-Schmid-Straße 1 Telefon +49(0)3533-7000 Telefax +49(0)3533-700200    [www.bosig.de](http://www.bosig.de)  
12681 Berlin-Marzahn, Beilsteiner Straße 116 Telefon +49(0)30-54376084 Telefax +49(0)30-54376085    [information@bosig.de](mailto:information@bosig.de)