

de **Verarbeitungshinweise der selbstklebenden
Push-to-Open – Gegenplatte**

Oberflächenbeschaffenheit

Die Oberflächen müssen trocken, frei von Staub, Öl, Oxiden, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen sein.

Auf z. B. unbehandelten Holzoberflächen ist keine ausreichende Haftung zu erzielen. Abhilfe: Lackierung oder mit geeignetem Primer vorbehandeln.

Oberflächenreinigung

Zum Entfernen von Staub, Öl, Trennmitteln und anderen Verunreinigungen können z. B. folgende Reinigungsmittel eingesetzt werden:

- Isopropanol/Wasser 50:50
- Heptan oder Ethanol
- Aceton
- geeignete andere Reinigungsmittel, die keine Rückstände hinterlassen und das Substrat nicht angreifen.

Die Eignung der vorgenannten Lösemittel ist grundsätzlich abhängig von den zu reinigenden Werkstoffen. Beim Umgang mit Lösemitteln und Chemikalien sind unbedingt die Sicherheitsvorschriften der Hersteller zu beachten. Gereinigte Flächen sind schnell zu bekleben, um eine Wiederverschmutzung (Staub/Fingerabdrücke) zu vermeiden.

Hinweis: Die Werkstofftemperatur sollte so gewählt sein, dass es keine Taupunktunterschreitung gibt (Kondensausbildung).

Andruck

Die Festigkeit der Klebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den zu beklebenden Oberflächen hat. Ein kurzer, hoher Andruck sorgt für einen guten Oberflächenkontakt. Die Art und Höhe des Andruckes ist abhängig vom Werkstoff (dünn- oder dickwandig etc.) und von der Geometrie der Bauteile. Faustregel: ca. 20 N/cm²

Endklebkraft

Ja nach Klebstoffsystem kann die Verweilzeit bis zum Erreichen der Endklebkraft 72 Stunden betragen. Durch Druck und/oder Erwärmung ist die Endklebkraft schneller zu erreichen, da durch diese zusätzlichen Maßnahmen ein besseres Fließverhalten der viskoelastischen Klebstoffe erzielt wird.

Kritisch sind Klebungen zu Werkstoffen wie:

- Polyolefinen (Polyethylen, Polypropylen)
- Gummi (EPDM etc.)
- Pulverlackierten Materialien
- Silikonen
- Teflon

fr **Instructions de mise en œuvre de la plaque de renforcement
autoadhésive Push-to-Open**

Propriétés de surface

Les surfaces doivent être sèches, sans trace de poussière, d'huile, d'oxydes, d'agent séparateur et de toutes autres impuretés.

Les surfaces en bois non traitées par ex. ne permettent pas d'obtenir une adhérence suffisante. Remède: Laquage ou prétraitement avec une couche de primaire.

Nettoyage de surface

Pour éliminer les traces de poussière, d'huile, d'agents séparateurs et d'autres impuretés, il est possible d'utiliser par ex. les produits nettoyeurs suivants:

- Isopropanol/eau 50:50
- Heptane ou éthanol
- Acétone
- d'autres produits nettoyeurs appropriés ne laissant pas de traces et non corrosifs pour le substrat.

L'aptitude des solvants mentionnés ci-dessus dépend principalement des matériaux à nettoyer. Pour manipuler des solvants et des produits chimiques, il est impératif de respecter les consignes de sécurité du fabricant. Les surfaces nettoyées doivent être collées rapidement afin d'éviter un nouvel encrassement (poussière/traces de doigts).

Remarque: La température du matériau doit être choisie de manière à éviter un dépassement du seuil inférieur du point de condensation (formation de condensation).

Force d'appui

La résistance de la surface collée dépend directement du contact de la colle avec les surfaces à coller. Une force d'appui brève, élevée, assure un bon contact de surface. Le type et la force de l'appui dépendent du matériau (mince ou épais etc.) et de la géométrie des composants. Règle de base: env. 20 N/cm²

Force d'adhérence finale

Suivant le système de colle, le temps de séchage nécessaire pour obtenir la force d'adhérence finale peut atteindre 72 heures. La force d'adhérence finale peut être atteinte plus rapidement en exerçant de la pression et/ou en réchauffant, ces mesures supplémentaires permettant d'obtenir un meilleur comportement au fluage des colles viscoélastiques.

Les collages critiques sont les assemblages avec les matériaux suivants:

- Polyoléfinen (Polyéthylène, Polypropylène)
- Caoutchouc (EPDM etc.)
- Matériaux époxy
- Silikonen
- Teflon

en **Advice on fitting the self-adhesive push-to-open contact plate**

Surface condition

Surfaces must be dry, free of dust, oil, oxides, release agents and other impurities. Untreated wooden surfaces, for example, do not provide an adequate bond.

Remedy: first apply a coat of lacquer or suitable primer.

Cleaning the surface

Dust, oil, release agents and other impurities can be removed, for example, using the following cleaning agents:

- isopropanol/water 50:50
- heptane or ethanol
- acetone
- other suitable cleaning agents that do not leave any residue and do not affect the substrate.

Suitability of the above-mentioned solvents always depends on the materials that are being cleaned. When handling solvents and chemicals, it is essential to follow the manufacturer's safety precautions. To prevent cleaned surfaces from re-soiling (dust/fingerprints), affix the self-adhesive plate without delay.

Note: materials should be at a temperature that does not fall below dew point (condensation).

Contact pressure

Bond strength directly depends on contact between adhesive and receiving surface.

Short, high contact pressure results in good surface contact. The type and level of contact pressure depends on the material (thin or thick gauge etc.) and on component geometry.

Rule of thumb: approx. 20 N/cm²

Final bond strength

Depending on the adhesive system, it may take 72 hours before final bond strength is reached.

Final bond strength is achieved faster by applying pressure and/or heat as these additional measures improve the flow behaviour of the visco-elastic adhesives.

Critical bonding results must be expected in conjunction with materials such as:

- polyolefins (polyethylene, polypropylene)
- rubber (EPDM etc.)
- powder-coated materials
- silicones
- Teflon

nl **Verwerkingstips voor de zelfklevende Push-to-Open – tegenplaat**

Gesteldheid van de oppervlakken

De oppervlakken moeten droog, vrij van stof, olie, oxiden, oplosmiddelen en andere verontreinigingen zijn.

B. v. op onbehandelde houten oppervlakken kan geen voldoende kleefkracht worden bereikt. Remedie: lakken of met geschikte primer voorbehandelen.

Reiniging van het oppervlak

Om stof, olie, oplosmiddelen en andere verontreinigingen te verwijderen kunnen b.v. de volgende schoonmaakmiddelen worden gebruikt:

- isopropanol/water 50:50
- heptaan of ethanol
- aceton
- andere geschikte schoonmaakmiddelen die geen resten achterlaten en het substraat niet aantasten.

Of de voorgenoemde oplosmiddelen geschikt zijn is principieel afhankelijk van de materialen die moeten worden gereinigd. Bij de omgang met oplosmiddelen en chemicaliën moeten in elk geval de veiligheidsvoorschriften van de producent worden nagekomen. Gezuiverde oppervlakken moeten snel worden bekleefd om te vermijden dat ze opnieuw vuil (stof/vingerafdrücken) worden.

Opgelet: de temperatuur van het materiaal moet zo worden gekozen dat het dauwpunt niet wordt onderschreden (condensvorming).

Aandruk

De stabiliteit van de kleving is direct afhankelijk van het contact dat de kleefstof heeft met het oppervlak dat wordt bekleefd. Een korte, sterke aandruk zorgt voor een goed contact met het oppervlak. De manier en de kracht van de aandruk is afhankelijk van het materiaal (dun- of dikwandig enz.) en van de geometrie van de onderdelen. Vuistregel: ca. 20 N/cm²

Eindkleefkracht

Al naargelang van het kleefstofsysteem kan de verblijfsduur om de eindkleefkracht te bereiken 72 uren bedragen. Door druk en/of verwarming kan de eindkleefkracht sneller worden bereikt omdat door deze bijkomende maatregelen een betere visco-elasticiteit van de kleefstoffen wordt bereikt.

Kritisch zijn klevingen op materialen zoals:

- polyolefinen (polyethyleen, polypropyleen)
- rubber (EPDM enz.)
- poedergelakte materialen
- siliconen
- teflon

it Istruzioni per la lavorazione della contropiastra Push-to-open

Consistenza delle superfici

Le superfici devono essere asciutte, senza residui di polvere, olio, ossidi, agenti distaccanti o altre impurità.

Le superfici di legno non trattate, per esempio, non offrono un'adesività sufficiente.

Rimedio: trattare con vernice o mano di fondo preventiva.

Pulizia delle superfici

Per eliminare dalle superfici residui di polvere, olio, ossidi, agenti distaccanti o altre impurità si possono utilizzare, per esempio, i seguenti detergenti:

- isopropanolo/acqua 50:50

- eptano o etanolo

- acetone

- altri detergenti idonei che non lascino residui e non aggrediscano il sottofondo.

L'idoneità dei solventi menzionati dipende sostanzialmente dai materiali da pulire.

Durante l'impiego di solventi e altre sostanze chimiche, rispettare le prescrizioni di sicurezza relative al prodotto. Le superfici pulite devono essere incollate rapidamente per evitare che si sporchino nuovamente (polvere/impronte).

Nota: la temperatura del materiale dovrebbe essere tale da non superare mai il punto di rugiada (formazione di condensa).

Pressione

La tenuta dell'incollaggio è direttamente dipendente dal contatto che l'adesivo ha sulle superfici da incollare. Una breve ma sostenuta pressione produce un buon contatto sulla superficie.

Il tipo e l'intensità della pressione dipendono dal materiale (spessore piccolo o grande) e dalla geometria degli elementi costitutivi. Regola empirica: ca. 20 N/cm²

Adesività finale

A seconda del tipo di adesivo, il tempo di sosta può raggiungere anche le 72 ore.

L'adesività finale si può ottenere più rapidamente tramite pressione e/o riscaldamento, in quanto con tali misure è possibile favorire la scorrevolezza delle sostanze adesive viscoelastiche.

Risulta difficile incollare i seguenti materiali:

- poliolefine (polietilene, polipropilene)

- gomma (EPDM ecc.)

- materiali verniciati con polveri epossidiche

- silicone

- teflon

es Indicaciones para el tratamiento de la sufridera autoadhesiva Push-to-Open

Calidad de la superficie

Las superficies tienen que estar secas, libres de polvo, aceites, óxidos, desmoldeadores y otras impurezas.

En las superficies de madera no tratadas no se consigue la adhesión suficiente.

Solución: lacado o tratamiento con una pintura de imprimación adecuada.

Limpieza de la superficie

Para quitar el polvo, el aceite, los desmoldeadores y las demás impurezas se pueden utilizar los detergentes siguientes:

- isopropanol/agua 50:50

- heptano o etanol

- acetona

- otros detergentes adecuados que no dejen residuos y que no ataquen el sustrato.

La idoneidad de estos disolventes depende siempre del material a limpiar.

Durante la manipulación de disolventes y agentes químicos se tienen que cumplir necesariamente las instrucciones de seguridad de los fabricantes. Las superficies limpiadas se tienen que pegar enseguida para evitar que se ensucien de nuevo (polvo/huellas dactilares).

Nota: elija una temperatura de material que no baje por debajo del punto de descongelación (formación de condensado).

Apriete

La consistencia del pegado depende directamente del contacto del pegamento con las superficies a pegar. Una primera presión fuerte y breve proporciona un buen contacto con la superficie.

El tipo y la fuerza de la primera presión dependen del material (grueso o delgado) y de la geometría de los componentes. Regla empírica: aprox. 20 N/cm²

Fuerza de pegado final

En función del sistema de pegado, el tiempo de tratamiento para llegar hasta la fuerza de pegado final puede ser de hasta 72 horas. Mediante presión y/o calentamiento se puede conseguir antes la fuerza de pegado final, ya que estas medidas adicionales logran un mejor comportamiento de la fluidez de los pegamentos viscoelásticos.

El pegado de los siguientes materiales es crítico:

- poliolefinas (polietileno, polipropileno)

- goma (EPDM, etc.)

- materiales lacados al polvo

- siliconas

- teflón

pl Wskazówki obróbki płytki samoprzylepnej Push-to-Open

Powierzchnia podłoża

Powierzchnia podłoża musi być czysta, bez kurzu, oleju, środków antyadhezyjnych oraz innych zanieczyszczeń.

Na powierzchniach drewnianych nie poddanych obróbce nie zostanie uzyskana wystarczająca przyczepność. Pomoc: Polakierowanie lub zastosowanie odpowiedniego gruntu do podłożu chłonnych.

Oczyszczanie powierzchni

W celu usunięcia z powierzchni kurzu, oleju, środków antyadhezyjnych oraz innych zanieczyszczeń można zastosować np. następujące środki czyszczące:

- isopropanol/woda 50:50

- heptan lub etanol

- aceton

- inne odpowiednie środki czyszczące, które nie pozostawiają śladów oraz

nie wchodzi w reakcję z substratem.

Zdatność wymienionych rozpuszczalników jest zależna od materiału, który ma zostać oczyszczony.

W kontakcie z rozpuszczalnikami i chemikaliami należy zachować ostrożność i postępować zgodnie ze wskazówkami producenta. Oczyszczoną powierzchnię należy szybko zakleić, aby zapobiec ponownemu zabrudzeniu (kurz/ślady palców).

Wskazówka: Temperatura materiału powinna zostać tak dobrana, aby nie nastąpiło przekroczenie punktu tworzenia się wilgotnego nalotu (efekt kondensacji).

Docisk

Wytrzymałość klejenia zależy od kontaktu kleju z klejoną powierzchnią. Krótki, silny docisk zapewni dobry kontakt z powierzchnią. Rodzaj i siła docisku zależna jest od materiału (cienkościenny lub grubościenny itp.) oraz geometrii elementów. Reguła ogólna: ok. 20 N/cm²

Siła połączenia

W zależności od rodzaju kleju czas, jaki potrzebny jest do osiągnięcia maksymalnej siły połączenia może wynieść nawet 72 godziny. Możliwe jest przyspieszenie osiągnięcia maksymalnej siły połączenia poprzez docisk lub oddziaływanie podwyższoną temperaturą.

Trudne w klejeniu są materiały jak np.:

- poliolefiny (polietylen, polipropylen)

- guma (EPDM etc.)

- materiały lakierowane proszkowo

- silikon

- Teflon

cs Pokyny pro zpracování samolepicího protikusu Push-to-Open

Vlastnosti povrchu

Povrch podkladového materiálu musí být suchý, bez prachu, oleje, oxidů, ředidel a jiných čistících prostředků.

Např. na neošetřené dřevěné ploše nelze dosáhnout dostatečné přilnavosti.

Pomoc může lakování nebo ošetření vhodným podkladem.

Čištění povrchu

K odstranění prachu, oleje a jiných nečistot lze použít např. tyto čisticí prostředky:

- směs isopropanol / voda 50:50

- heptan nebo ethanol

- aceton

- další vhodné čisticí prostředky, které nezanechávají zbytky a nenapadají substrát.

Vhodnost výše uvedených čisticích prostředků je zásadně závislá od čistěného povrchu.

Při manipulaci s ředidly a chemikáliemi je třeba dodržovat bezpečnostní předpisy výrobce.

Očištěné plochy je třeba rychle polepit, aby se předešlo opětovnému znečištění

(prach, otisky prstů atd.).

Poznámka: Teplota materiálu by neměla být nižší než je rosný bod, aby se předešlo tvorbě kondenzátu.

Přítlak

Pevnost lepeného spoje je přímo závislá na kontaktu lepidla s lepenými povrchy.

Krátký a silný přítlak je předpokladem pro dobrý povrchový kontakt.

Způsob a síly přítlaku jsou závislé na materiálu (tenkostěnný nebo silnostěnný atd.)

a na geometrii dílců. Zhruba platí pravidlo: cca 20 N/cm²

Konečná síla lepeného spoje

Doba od nalepení po dosažení plné síly lepeného spoje může trvat až 72 hodin.

Toto lze urychlit tlakem nebo zahřátím, protože tato opatření vylepšují viskoelastické chování lepidla.

Kritické je lepení na materiály jako např.:

- polyolefiny (polyetylen, polypropylen)

- pryž (EPDM atd.)

- práškově lakované materiály

- silikon

- teflon