

## Verarbeitungshinweise für das ETFE-Hochleistungsklebeband CMC 77700

CMC 77700 ist ein hoch alterungsbeständiges Klebeband auf Basis einer transparenten ETFE-Folie. Die Folie hat einen hervorragenden Abweisungsgrad für Schmutz und haftet – ordnungsgemäß verklebt – auf ETFE-Folien, wie sie für Foliendächer oder andere Gebäudebestandteile verwendet wird.

Um eine gute Verklebung zu erreichen, sollte die mit Kleber beschichtete Seite nicht mit den Fingern berührt werden. Auch der Untergrund muß gereinigt sein und darf vor allem keine abweisenden Trennfilme wie Öl oder Fett aufweisen. Es ist besondere Sorgfalt auf die Verklebung der Ränder zu verwenden, um ein Unterwandern durch Feuchtigkeit zu vermeiden.

### Mechanisches Reinigen

Ganz allgemein kann durch leichtes Aufrauen die wirksame Klebfläche vergrößert werden. Die Rautiefe muss deutlich unter der Kleberschichtstärke liegen (Gute Verankerung des Klebers in der aufgerauten Oberfläche). Das bedeutet bei CMC 77700 eine Rautiefe von etwa max. 10µm.

### Chemisches Reinigen

Fette, Öle und andere Trennmittel sowie Verschmutzung können mit Reinigungsmitteln wie z.B. Aceton, Toluol, Isopropanol, Ethylacetat entfernt werden. Bei der Verwendung der Lösemittel unbedingt die Sicherheitsvorschriften der Hersteller beachten.

Für eine sanfte Reinigung ist der Reiniger CMC 56032 geeignet, der auch empfindliche Kunststoff-Oberflächen nicht angreift (bitte an einer sichtgeschützten Stelle zunächst testen). Einfache Anwendung: Aufsprühen, kurz einwirken lassen, abwaschen. Gereinigte Oberflächen vor Wiederverschmutzung (Fussel, Fingerabdrücke, etc.) schützen.

### Oberflächen mit geringer Oberflächenenergie

Bei unpolaren Kunststoffen wie Silikon und PTFE / ETFE (CMC 77700 und damit verklebte ETFE-Folien) gibt es naturgemäß Probleme bei der Verklebung. Die abweisenden Eigenschaften der Materialien sind z.B. als Schmutzabweisung erwünscht, erhöhen aber dafür die Anforderungen an den Kleber und die Verarbeitung. Sehr effektiv und relativ leicht zu verarbeiten ist der Primer CMC 56031, der die schwierige Oberflächen von ETFE wesentlich leichter verklebbar machen. Die Haftkräfte werden deutlich erhöht und die Haltbarkeit der Klebestelle verbessert.

### Verarbeitungstemperatur, Endfestigkeit

Die günstigste Verarbeitungstemperatur ist ca. 20°C. Verklebungen unter 10°C sollten vermieden werden.

Das Klebeband sollte mit einem möglichst hohen Druck (abhängig von Werkstoff und Werkstück) aufgeklebt werden. Eine Hilfe kann dabei das Rollraket CMC 56015 sein.

Es ist darauf zu achten, dass keine Luftblasen eingeschlossen werden. Der Klebebandrand sollte wenn möglich gar nicht mit Fingern berührt werden und sorgfältig angedrückt werden (verhindert das Unterwandern des Klebebandes durch Wasser).

Die Endklebkraft wird nach etwa 72 Stunden Verweilzeit erreicht.

Eine leichte Trübung des Klebefilms verschwindet üblicherweise nach einigen Stunden wieder vollständig.

### Weitere Informationen auf Anfrage

#### Hinweis

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Technische Änderungen vorbehalten.

Die Bänder entsprechen der RoHS-Verordnung

Stand Januar 2009

EN ISO  
9001:2000  
and DIN EN  
ISO  
14001:2005



**CMC Klebetechnik GmbH**  
Rudolf-Diesel-Straße 4  
Germany - 67227 Frankenthal

Tel. (0049)6233/872-300  
Fax. (0049)6233/872-390  
[info@cmc.de](mailto:info@cmc.de)