

Um für eine dauerhafte und sichere Verklebung unserer Noiseflex® PU / MH aus Polyurethan- und Melaminharz-Weichschaumstoffen mit unseren Klebstoffen Winflex TFS oder Akustik-Kleber zu sorgen, sind die nachfolgend aufgeführten Verarbeitungshinweise zu beachten und einzuhalten.

#### **Lagerung:**

In ungeöffneten Originalgebinden kühl und trocken zwischen + 5 °C und + 25 °C lagern.

Mindestlagerdauer 9 Monate ab Herstellung im ungeöffneten Originalgebinde.

Formteile aus Noiseflex® MH trocken lagern. Vor ihrer Verarbeitung die Formteile drei, besser aber fünf Tage im Klima der jeweiligen Anwendung, lagern. Grund dafür ist das Sorptionsverhalten des Melaminharzes. Durch Aufnahme oder Abgabe von Feuchte ändern sich die Abmessungen der Teile.

#### **Planung:**

Materialverbrauch: Als Richtwerte gelten je nach Untergrund etwa 10 m pro 600 ml Schlauchbeutel, Düsendurchmesser 8 mm. Bei 1 mm Schichtdicke des Klebstoffs beträgt der Verbrauch ca. 1 l / m<sup>2</sup>, d. h. ein 600 ml Schlauchbeutel reicht für ca. 0,6 m<sup>2</sup> Klebefläche.

#### **Vorbereitung des Untergrunds:**

Die Oberflächen der zu verklebenden Substrate müssen in sich fest, tragfähig, staub-, fett- und ölfrei sowie trocken, eis- und reiffrei sein. Nasse Oberflächen sind zu vermeiden, auf Sauberkeit und Staubfreiheit ist zu achten.

Gegebenenfalls sind Haftversuche durchzuführen in der Art, dass auf eine kritische Stelle ein Stück eines unserer Noiseflex® PU / MH mit Winflex TFS oder Akustik-Kleber aus dem Schlauchbeutel - aufgeklebt wird. Hierauf lässt man den Klebstoff aushärten (mind. 24 Std.) und zieht das jeweilige Noiseflex® PU / MH wieder ab. Trennt sich der Kleber vom Untergrund oder reißt der Kleber mit Resten des Untergrundes ab, so ist eine geregelte Verklebung nicht möglich.

Fettige oder mit Trennmittel behaftete Oberflächen sind mit Verdüner / Reiniger vorab zu reinigen. Die Ablüfzeit der Reinigungsmittel sowie die Oberflächenverträglichkeit sind dabei zu berücksichtigen.

Alle Untergrundstoffe müssen mit unseren Klebern im Sinne der DIN 52 452, Teil 1, verträglich sein. Haftung und Verträglichkeit mit Kunststoffen sollen objektbezogen geprüft werden. Bei Anwendung auf beschichteten Untergründen (z. B. hydrophobierte Untergründe) ist eine Vorprüfung der Verträglichkeit notwendig. So ist z. B. bei acrylathaltigen Beschichtungsstoffen durch Weichmacherwanderung ein Haftverlust möglich.

#### **Untergründe:**

Es kann auf Beton, Gips, Naturstein, Aluminium, Stahl, Zink, Kupfer, Glas, Holz, MDF, Fliesen, Keramik oder auf massiven mineralischen Untergründen verklebt werden. Wichtig ist dabei, dass die Oberflächen abriebfest sind und gut haften.

Behandelte Oberflächen müssen vor der Verklebung vollständig ausgehärtet sein. Bei Pulverlackierungen kann es unter Umständen vorkommen, dass Verarbeitungshilfsmittel (z.B. Wachse) nachträglich frei gegeben werden und somit die Verklebung lösen können. Gegebenenfalls sind hierzu Eigenversuche vorzunehmen oder Rücksprache mit dem Lackhersteller zu halten.

Lose Oberflächen sind zu entfernen. Poröse, stark saugfähige und sandende Untergründe sind mit einem Primer vorzubehandeln. Hierzu dient für Winflex TFS unser Multi Primer. Für Akustik-Kleber empfehlen wir die Verwendung eines Voranstriches aus einer Mischung des Klebers mit 3 Teilen Wasser. Den so hergestellten Voranstrich vor Gebrauch gut aufrühren. Die Ablüfzeit des Voranstriches ist in jedem Fall zu beachten!

Oxidierete Metalle oder Rost sind als Untergrund nicht geeignet und müssen entfernt werden. Bei sehr unebenen Untergründen sowie Löchern und Rissen empfiehlt es sich den Untergrund mit einer entsprechenden Spachtelmasse anzuspachteln, um ein sauberes Verlegebild unserer Noiseflex® PU / MH zu erhalten.

### Ausführung:

Die Temperatur darf + 5 °C nicht unterschreiten.

Werkzeuge: Zur sicheren und problemlosen Montage sind folgende Arbeitsmittel ausreichend: Schlauchbeutelhanddruckpistole, Baumwollhandschuhe, Teppichmesser, div. Spachteln, Zahnschachtel (Zahnung mind. 6 x 6 mm).

Montage: Winflex TFS oder Akustik-Kleber mittels Schlauchbeutelpistole und Düse raupenförmig auf den Untergrund auftragen (Düsendurchmesser mind. 8 mm). Mit der Zahnschachtel die Klebstoffraupen zu einem sauberen Kleberbett verziehen.

Noiseflex® PU / MH aus Weichschaumstoffen in das frische Klebstoffbett einlegen und mit gleichmäßigem Druck per Hand andrücken. Hierzu empfehlen wir zur Vermeidung von Verschmutzungen auf unseren Noiseflex® PU / MH die Verwendung von sauberen Baumwoll-Handschuhen.

Die Klebefuge sollte nach dem Eindrücken unserer Noiseflex® PU / MH eine Schichtdicke von mind. 1 mm aufweisen und vollständig und ohne Luft einschüsse mit Klebstoff gefüllt sein. Angebrochene Kleber-Gebinde möglichst bald verbrauchen.

### Reinigung:

Verunreinigungen durch nicht ausgehärteten Klebstoff lassen sich bei Winflex TFS mit Fasatan® Reiniger / Verdünner vom Untergrund entfernen. Fasatan® Reiniger / Verdünner kann auch zum Entfetten der Haftflächen verwendet werden –

Verträglichkeit prüfen! Bei Akustik-Kleber dient Wasser zum Entfernen nicht ausgehärteter Klebstoffreste.

Im abgeordneten Zustand sind die Klebstoffe nur noch mechanisch zu entfernen.

Weitere Informationen entnehmen sie bitte unserem aktuellen Sicherheitsdatenblatt. Bitte beachten Sie auch die entsprechenden technischen Merkblätter!

### Achtung! Besonderer Hinweis:

Vorstehende Angaben erfolgen nach dem besten Wissen über den Stand der Technik, sind aber keine Gewähr für fehlerfreie Verarbeitung unserer Produkte. Die Angaben beruhen auf den Ergebnissen der Praxis und der bei uns durchgeführten Versuche, sind jedoch unverbindlich und keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtssprechung. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaft oder der Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Ergänzende Angaben unserer Sachbearbeiter stellen nur Empfehlungen dar, für welche ebenfalls keine Haftung übernommen wird.

Wir empfehlen aufgrund der vielseitigen Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte vor jedem Gebrauch eine gründliche Eignungsprüfung des Projekts an Originalmaterialien durchzuführen bevor es für die Verarbeitung bzw. Weiterverarbeitung freigegeben wird.

Unsere Angaben sind unverbindlich, weswegen wir keine Garantie für deren Richtigkeit übernehmen. Eine Haftung für eine eventuell unsachgemäße Verarbeitung aufgrund der von unseren Mitarbeitern erteilten Informationen schließen wir aus diesem Grund aus.

Diese Verarbeitungshinweise ersetzen alle vorhergehenden Versionen und sind längstens gültig bis zum Erscheinen einer neuen Version bzw. bis zum 31.12.2021. Ab dem 01.01.2022 bitte die dann gültige Version anfordern.

Dr. Hermann, Anwendungstechnik, Gingen / Fils