

# NORMOUNT® Tapes: Anwendungshinweise für Ausgleichgewichte

## Auftragen des Klebebands auf das Ausgleichgewicht

### Vorbereitung der Kontaktflächen

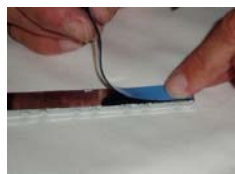
Die Kontaktfläche des Ausgleichgewichts muss trocken, sauber und frei von Öl, Staub und sonstigen Verunreinigungen sein. Ist die Kontaktfläche des Ausgleichgewichts nicht absolut sauber, genügt meist die Reinigung mit einem Isopropylalkohol-Wasser-Gemisch im Verhältnis 50/50 vor Auftragen des Klebebandes. Ist die Kontaktfläche mit Öl verschmutzt, muss ggf. ein stärkeres Lösungsmittel verwendet werden. Das alkoholgetränkte Putztuch muss immer sauber sein und nach spätestens zehnmalem Gebrauch erneuert werden, um eine Verunreinigung der Kontaktflächen zu vermeiden. Hinweise zur Verwendung von Lösungs- und Reinigungsmitteln entnehmen Sie bitte den zugehörigen Sicherheitsdatenblättern. Die Kontaktfläche muss absolut trocken sein, bevor das Klebeband aufgebracht wird .



### Temperatur

Die ideale Auftragstemperatur liegt zwischen 15°C und 30°C. Sowohl das Klebeband als auch das Ausgleichgewicht sollten eine Temperatur in diesem Bereich aufweisen. Allgemein gilt: Je höher die Auftragstemperatur, desto stärker die Haftkraft .

### Auftragsverfahren und Andrücken



Das Klebeband sollte möglichst in einer Rollbewegung aufgetragen werden, um dem Einschluss von Luftblasen zwischen Kontakt- und Klebefläche vorzubeugen. Achten Sie darauf, das Klebeband beim Auftragen nicht zu dehnen. Muss das Ausgleichgewicht gebogen und an die Felgenkrümmung angepasst werden, muss dies vor Auftragen des Klebebandes geschehen.

Nach Auftrag des Klebebandes muss dieses mit einem Roller aufgedrückt werden, um einen optimalen Kontakt zwischen Klebe- und Kontaktfläche sicherzustellen. Der empfohlene Anpressdruck beträgt mind. 1,5 – 2 kg/cm<sup>2</sup>. Der richtige Anpressdruck ist wichtig, um ein optimales Vernetzen des Klebstoffs und damit eine maximale Haftkraft sicherzustellen .



### Zeit

Der Klebstoff erreicht nach ca. 72 Stunden seine volle Haftkraft. Bei höheren Umgebungstemperaturen wird die maximale Haftkraft schneller erreicht .

### Lagerung

Ausgleichgewichte mit bereits aufgebrachtem Klebeband sollten kühl und trocken, idealerweise bei einer Temperatur von 23°C und 50% rel. Luftfeuchtigkeit gelagert werden. Der Schutzliner sollte erst kurz vor Aufkleben des Gewichts auf den Felgen abgezogen werden. Der Liner schützt den Klebstoff bis zum Aufbringen vor Verunreinigungen. Das NORMOUNT Schaum- und Klebstoff-system ist hochstabil. Die Qualität der mit dem Klebeband vorbereiteten Ausgleichgewichte wird in keiner Weise beeinträchtigt, sofern diese sauber und trocken gelagert werden .

## Aufbringen des Ausgleichgewichts auf den Felgen

### Vorbereitung der Kontaktflächen

Die Kontaktfläche des Felgens muss trocken, sauber und frei von Öl, Staub, Klebstoffresten und sonstigen Verunreinigungen sein. Neue, saubere Felgen können mit einem Isopropylalkohol-Wasser-Gemisch im Verhältnis 50/50 gereinigt werden. Befinden sich ölhaltige Verschmutzungen oder Klebstoffreste auf dem Felgen, müssen diese – ggf. mit einem stärkeren Lösungsmittel – entfernt werden. Hierzu können beispielsweise Azeton und Naphtha verwendet werden. Beachten Sie jedoch die Sicherheitsdatenblätter und die lokal geltenden Vorschriften für Verwendung und Entsorgung. Wischen Sie den Felgen abschließend nochmals mit einem Alkohol-Wasser-Gemisch im Verhältnis 50/50 ab, um sämtliche Lösungsmittelrückstände zu entfernen. Reiben Sie den Felgen abschließend mit einem Mikrofasertuch trocken. Die Kontaktfläche muss absolut trocken sein, bevor das Ausgleichgewicht mit Klebeband aufgebracht wird.

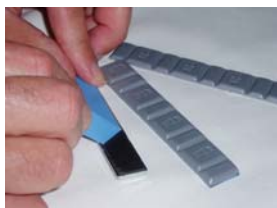


### Temperatur

Die ideale Temperatur für das Aufbringen des Ausgleichgewichts auf den Felgen liegt zwischen 15°C und 32°C. Sowohl der Felgen als auch das Ausgleichgewicht sollten mindestens diese Temperatur aufweisen. Allgemein gilt: Je höher die Auftragstemperatur, desto stärker die Haftkraft. Niedrigere Auftragstemperaturen sollten nach Möglichkeit vermieden werden, da die meisten druckempfindlichen Klebstoffe auf kalten Oberflächen nicht ihre volle Haftkraft entwickeln, und zudem die Gefahr der Kondensbildung auf der Metallfläche besteht. Der Klebstoff kann seine Haftkraft nicht entfalten, wenn die Kontaktfläche feucht ist.

### Auftragsverfahren und Andrücken

Der Schutzliner sollte erst kurz vor Aufkleben des Gewichts auf den Felgen abgezogen werden. Der Liner schützt den Klebstoff bis zum Auftragen vor möglichen Verunreinigungen. Muss das Ausgleichgewicht vor dem Aufkleben auf Länge zugeschnitten werden, ist darauf zu achten, jegliche Verunreinigung der Klebstofffläche am Schnittende zu vermeiden. Berühren Sie die Klebstofffläche nicht mit den Fingern. Flache Ausgleichgewichte werden mit festem Druck in einer rollenden Bewegung aufgetragen, um dem Einschluss von Luftblasen zwischen Kontakt- und Klebefläche vorzubeugen. Vorgeformte Ausgleichgewichte werden am besten erst in der Mitte, dann mit festem Druck in einer rollenden Bewegung zu den Enden hin angedrückt, um dem Einschluss von Luftblasen vorzubeugen .



den Klebstoff bis zum Auftragen vor möglichen Verunreinigungen. Muss das Ausgleichgewicht vor dem Aufkleben auf Länge zugeschnitten werden, ist darauf zu achten, jegliche Verunreinigung der Klebstofffläche am Schnittende zu vermeiden. Berühren Sie die Klebstofffläche nicht mit den Fingern. Flache Ausgleichgewichte werden mit festem Druck in einer rollenden Bewegung aufgetragen, um dem Einschluss von Luftblasen zwischen Kontakt- und Klebefläche vorzubeugen. Vorgeformte Ausgleichgewichte werden am besten erst in der Mitte, dann mit festem Druck in einer rollenden Bewegung zu den Enden hin angedrückt, um dem Einschluss



Das Ausgleichgewicht muss fest angedrückt werden, um einen optimalen Kontakt zwischen Klebstoff und Kontaktfläche sicherzustellen. Empfohlen wird hierzu ein Anpressdruck von 7 kg über eine Dauer von 5 Sekunden. Dies lässt sich am besten mit einer automatischen Anpressvorrichtung erzielen, die gleichzeitig eine hohe Zuverlässigkeit und Reproduzierbarkeit dieses wichtigen Fertigungsschrittes garantiert .



Die Form des Ausgleichgewichts sollte möglichst gut auf die Kontaktfläche des Felgens abgestimmt sein, um ein optimales Vernetzen des Klebstoffs im Kontaktbereich sicherzustellen. Besteht auch nach festem Anpressdruck kein guter Kontakt zwischen dem Klebstoffband und der Mitte oder den Enden des Ausgleichgewichts, muss ein anders geformtes Ausgleichgewicht verwendet werden. Der optimale Kontakt auf der gesamten Kontaktfläche ist entscheidend für die lange Nutzungsdauer .

### Zeit

Nach Aufbringen des Ausgleichgewichts verbindet sich der Klebstoff langsam mit der Kontaktfläche, so dass die Haftkraft zunehmend steigt. Bei normaler Raumtemperatur beträgt die Haftkraft nach 20 Minuten ca. 50%, nach 24 Stunden ca. 90% und nach 72 Stunden 100% der maximalen Haftkraft. Bei höheren Temperaturen wird die maximale Haftkraft entsprechend schneller erreicht (bei 66°C Raumtemperatur beispielsweise bereits nach einer Stunde).

Die obigen Instruktionen sind allgemeine Empfehlungen. Da Saint-Gobain Performance Plastics nicht jede Anwendung vorhersehen oder kontrollieren kann, empfehlen wir dringend, dieses Produkt zunächst unter den jeweiligen Anwendungsbedingungen selbst zu testen. Für weitere Fragen bitte Saint-Gobain Performance Plastics in Chaineux kontaktieren.

Saint-Gobain Performance Plastics S.A.  
Avenue du Parc 18  
B-4650 Chaineux (Belgien)  
Tel. : +32/87.32.20.11  
Fax : +32/87.32.20.51  
E-mail : [sgpl.chaineux@saint-gobain.com](mailto:sgpl.chaineux@saint-gobain.com)

December 2005