



Verklebungsanweisung

Intumex Brandschutzlaminat selbstklebend LXSK/ LXPSK

1. Vorbereitung des Untergrunds

Das Laminat sollte in immissionsfreien Räumen verarbeitet werden, dh. kein Durchzug von z.B. Schleifstaub oder hoher Feuchtigkeit. Die Verklebungsfläche muss



- trocken
- staubfrei
- fettfrei sein.

2. Reinigung des Untergrunds

Verschmutzte Verklebungsoberflächen bei Bedarf mit sauberen Tüchern und einem materialverträglichen Lösemittel, wie z.B. Reinigungsbenzin, Alkohol oder Aceton, reinigen.

3. Temperatur

Die Verklebung sollte in trockenen Räumen bei 15 bis max. 30 °C erfolgen:

- unter 5 °C erfolgt Kondensation von Wasser an der Oberfläche → **verminderte Haftkraft**
- über 40 °C verändern sich die technischen Eigenschaften des Klebebands → **verminderte Haftkraft**

4. Prüfung der Brandschutzstreifen

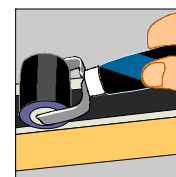
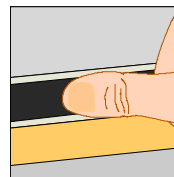
Die Brandschutzstreifen sollten vor Verklebung auf Beschädigungen geprüft werden. Knicke, Stauchungen und Ablösungen des Schutzfilms der Selbstklebeausrüstung, die eine vollflächige Verklebung beeinträchtigen können, dürfen nicht eingesetzt werden.

Die Klebeflächen sind nicht mit blosser Hand zu berühren. Nach dem Abrollen kann der Brandschutzstreifen ohne Zugeinwirkung durch Gegenbiegung begradigt werden.

5. Anpressdruck

Das Klebeband entwickelt seine Klebekraft erst wenn dieses **vollflächig** mittels "Daumendruck" (1 - 2 kg/cm²) **auf die gesamte Verklebungsoberfläche** angedrückt wird.

Empfehlung: Anpressen mit einem Roller aus halbhartem Kunststoff, wenn die Nut nicht zu tief ist.



6. Endfestigkeit

Die Selbstklebefolie verfügt über eine ausreichende Anfangsklebekraft auf den meisten Untergründen.

Die Endfestigkeit wird jedoch erst nach ca. 3 Tagen erreicht. Auf keinen Fall darf der Streifen erneut aufgeklebt werden!

7. Belastungen für das Klebeband

Scher- und Zugbelastungen sind beim Aufkleben unbedingt zu vermeiden, damit Rückstellkräfte die Haftung nicht beeinträchtigen.

8. Oberflächen

Geeignete Klebeuntergründe sind:

Glatte Oberflächen mit hoher Oberflächenenergie, wie z.B. Metall, Holz, Stein, Glas, ABS, oder Hart-PVC

Die Verklebungsfestigkeit wird abgeschwächt auf:

- Glatten Oberflächen mit niedriger Oberflächenenergie, wie z.B. PE oder PP
- Oberflächen mit niederenergetischen Beschichtungen: Pulverbeschichtungen, Beschichtungen mit Gleitmittelzusätzen
- Weichmacherhaltige Oberflächen (z.B. Gummi oder Weich-PVC)
- Oberflächen mit Silikon, Paraffinen, Wachse oder Verlaufsmittel

Rauhe Oberflächen können Zusatzmassnahmen erfordern.