



Achtung

Attention – Attention

Kleine Kinder können sich in den Schlingen von Schnüren, Ketten oder Gurten zum Ziehen sowie in Schnüren zur Betätigung von Fensterabdeckungen strangulieren. Schnüre sind aus der Reichweite von Kindern zu halten, um Strangulierung und Verwicklung zu vermeiden. Sie können sich ebenfalls um den Hals wickeln.

Betten, Kinderbetten und Möbel sind entfernt von Schnüren für Fensterabdeckungen aufzustellen. Binden Sie Schnüre nicht zusammen. Stellen Sie sicher, dass sich Schnüre nicht verdrehen und eine Schlinge bilden.

Children can get caught in the loops of cords, chains or straps that operate window coverings or they can wrap cords around their necks and strangle thereby. Keep cords, chains and straps out of reach of children to avoid entanglement and strangulation. Move beds, cots and furniture away from window covering operations. Do not tie the cords together, Make sure, that the cords don't twist and form a loop.

Les enfants peuvent se prendre dans cordons, chaînettes ou courroies qui actionnent les stores de protection solaire et visuelle ou ils peuvent enrouler les cordons autour leur cou et ainsi s'étouffer. Maintenez les cordons, chaînettes et courroies hors de portée des enfants pour éviter de s'étouffer ou de s'emmêler. Placez les lits, berceaux et meubles à l'écart des manipulations des stores de protection solaire et visuelle. Ne pas nouer les cordons. Assurez-vous que les cordons ne se tordent pas et forment une boucle.

Entspricht EN 13120

According to EN 13120 – Selon EN 13120

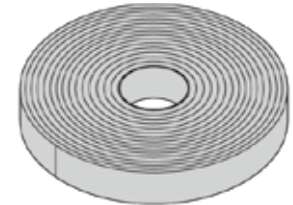
■ Rollos
Roller blinds – Stores enrouleurs

Klebeband Verarbeitungshinweise

Adhesive tape Processing information
Ruban adhésif Consignes d'application

Montage- und Bedienungsanleitung

Assembly and operating instructions
Notice de montage et mode d'emploi



technische Änderungen vorbehalten

4/ 2018

subject to technical change
sous réserve de modifications techniques



04046046466550

A Allgemeine Hinweise

General advice – Indications générales

Klebebänder finden aufgrund ihrer hohen Leistungsfähigkeit ihre Verwendung in allen Industriebereichen.

Ein besonderer Vorteil ist die wirtschaftliche, schnelle und saubere Verarbeitung im Vergleich zu anderen Befestigungssystemen.

Um die hervorragenden Eigenschaften der Klebebänder voll zur Geltung zu bringen, empfehlen wir, die nachstehend aufgeführten Verarbeitungshinweise zu beachten.

Adhesive tapes can be found in all industry districts, due to their efficiency.

A special advantage comparatively to other fixation systems is the economical, fast and clean manufacture.

We recommend to respect the following processing indications to show off the excellent properties of adhesive tapes.

Des ruban adhésifs peuvent trouver dans tous les districts de l'industrie, en raison de leur efficacité. Un avantage particulier comparativement à d'autres systèmes de fixation est la fabrication économique, rapide et propre.

Nous vous recommandons de respecter les indications de traitement suivantes pour montrer les propriétés excellentes de rubans adhésifs.

B Oberflächenbehandlung

Maintenance of the surface – Entretien de la surface

Oberflächenvorbereitung

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

Man unterscheidet zwei konventionelle Reinigungsmethoden und zwar chemisches und mechanisches Reinigen, bzw. deren Kombination.

Preparation of the surface

The surfaces have to be dry and free of dust, oil, separating agents and other impurities. You can choose between two conventional cleaning methods namely chemical and mechanical cleaning or rather the combination of them.

Préparation de la surface

Les surfaces doivent être sèche et libre de poussière, d'huile, agents de séparation et autres impuretés. Vous pouvez choisir entre deux méthodes de nettoyage classiques nommément le nettoyage chimique et mécanique ou bien la combinaison d'entre les deux.

Chemische Vorbehandlung

Zum Entfernen von Staub, Öl und Trennmitteln können folgende Reinigungsmittel eingesetzt werden: Isopropanol bzw. ein Gemisch Isopropanol/destilliertes Wasser (1:1), Methylethylketon (MEK) Toluol | Aceton | Heptan

Chemical pre-treater

Use the following cleaning agents to remove dust, oil and separating agents: Isopropanol or rather a mix of isopropanol and distilled water (1:1): Methyl ethyl ketone (MEK) Toluol | Acetone | Heptane

Prétraitement chimique

Utiliser les nettoyeurs suivants pour enlever la poussière, l'huile et agents de séparation: Isopropanol ou bien un mix de l'isopropanol et l'eau distillée (1:1) Méthyléthylcétone (MEC) Toluol | Acétone | Heptane

Mechanische Vorbehandlung

Vor dem Aufrauhnen der Oberflächen mit Schleifmitteln sind diese mit geeigneten Reinigungsmitteln zu entfetten. Nach dem Aufrauhnen ist der Schleifstaub abzublasen bzw. abzuwischen. Bei Kunststoffen ist die Lösungsmittelverträglichkeit zu prüfen.

Mechanical pre-treater

Remove the grease with the help of suitable cleaning agents before napping the surface. Blow off or wipe the swarf after the napping. Check the solvent compatibility when using synthetic materials.

Prétraitement mécanique

Retirez la graisse à l'aide d'agents de nettoyage appropriés avant la sieste de la surface. Souffler ou essuyer les copeaux après la sieste. Vérifiez la compatibilité des solvants lors de l'utilisation de matériaux synthétiques

Die Eignung der o.a. Lösemittel ist grundsätzlich abhängig von der zu reinigenden Werkstoffoberfläche. Beim Umgang mit Lösemitteln und Chemikalien sind unbedingt die Sicherheitsvorschriften der Hersteller zu beachten. Verwenden Sie vorzugsweise saubere, fusselfreie Einweg-Papiertücher zum Reinigen der Oberflächen. Gereinigte Oberflächen sind kurzfristig zu verkleben und vor Wiederverschmutzung (speziell Fingerabdrücke) zu schützen.

The suitability of the above-mentioned solvents basically depends on the material surface, which has to be cleaned. Consider the security advice of the manufacturers, when handling with solvents and chemicals. Use preferably a clean, lint-free single-use paper to clean the surface. Cleaned surfaces have to be stucked shortly and has to be protected against repeated soiling (especially fingerprints).

L'aptitude des solvants mentionnés ci-dessus dépend essentiellement de la surface du matériau, qui doit être nettoyé. Respecter les conseils de sécurité du fabricant pendant la manipulation de solvants et de produits chimiques. Utilisez de préférence un endroit propre, papier à usage unique non pelucheux pour nettoyer la surface. Les surfaces nettoyées doivent être collé sous peu et doit être protégé contre salisse à nouveau (en particulier les empreintes digitales).

B Oberflächenbehandlung

Maintenance of the surface – Entretien de la surface

Der zu klebende Untergrund muss in sich fest sein.

Loose Partikel müssen entfernt werden. Auf unbehandelten Holzoberflächen ist keine ausreichende Klebeverbindung zu erzielen.

The soil, which has to be glued, must be self-solid. Single particles must be removed. There isn't a sufficient bond on untreated wood surfaces.

Le sol, qui doit colé, doit être solide en soi. Seul particle doit enlever. Il n'y a pas une adhésion suffisante chez des surface du bois non-traité.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur (Objekt- und Umgebungstemperatur) liegt bei ca. +20 °C.

Abzuraten ist von Klebungen, bei denen die zu klebenden Oberflächen kälter als +10 °C sind.

Insbesondere sollte Kondensatbildung vermieden werden – z.B. dann, wenn die zu verbindenden Werkstoffe aus kalten Lagerräumen in warme Produktionsräume kommen. Die Festigkeit der Klebung ist direkt abhängig von dem Kontakt, den der Klebstoff zu den zu klebenden Oberflächen entwickelt.

Ein hoher Andruck (z.B. mit einer Andruckrolle oder Rakel etc.) sorgt für einen guten Oberflächenkontakt. Die Art und Höhe des Andrucks ist abhängig vom Werkstoff (dünn- oder dickwandig etc.) und von der Geometrie der Bauteile.

The ideal temperature (object and ambient temperature) is about 20 °C.

Bondings on bonding surfaces, which are colder than +10 °C aren't recommended. Condensation should be especially avoided - e. g. when the materials, which has to be assembled, come from cold storage rooms into warm production rooms.

The adhesive strength depends directly on the contact, which the adhesive develops.

A big proof (e. g. with a pressure roller or a squeegee) is for a good surface contact. The manner and the height of the proof depends on the material and (thin or thick walled etc.) and the geometry of the building parts.

La température idéale (de l'objet est d'environnement) est d'env. 20 °C.

Les collages sur les surfaces à coller qui sont plus froides que 10 ° sont déconseillés. La condensation doit être évitée en particulier - par exemple lorsque les matériaux à assembler viennent d'entrepôt froides dans les salles de production chaudes. L'adhésivité est directement dépendant de la contact, qui la colle développe.

Une grande épreuve (p. ex. avec un rouleau de pression ou un racloir) est pour un bien contact avec la surface. La façon et l'hauteur d'épreuve dépendant du matériau (à paroi mince ou à paroi épaisse) et de la géométrie d'éléments de construction.

C Lagerung

Storage – Stockage

Unverarbeitet, 12 Monate nach Eingang beim Kunden im Originalkarton verpackt bei 50 % rel. Luftfeuchtigkeit und ca. +20 °C Lagertemperatur.

Raw, 12 months after the receipt by the client in original packing, humidity 50 % and a storage temperature of ca. 20 °C

Cru, 12 mois après l'entrée chez le client emballer dans le carton d'origine, l'humidité de l'air 50 % et une température de stockage d'env. +20 °C

D Doppelseitige Klebebänder

Double-paged adhesive tape – Rubans adhésif sur une double page

Für die Verarbeitung von klebenden Verbindungssystemen beachten Sie bitte zusätzlich folgende Verarbeitungshinweise:

Respect the following processing indications for sticked connector systems:

Respecter les indications de traitement suivantes pour traitement de système d'assemblage collé:

Für Klebungen eignen sich insbesondere hochenergetische Oberflächen:

Metall, NE-Metall, Glas, ABS, Hart PVC, Acrylglas, Polycarbonat

Highly energetic surfaces are ideal for bondings: Metal, Non-ferrous metal, Glass, ABS, Rigid PVC, Acrylic glass, Polycarbonate

Les surfaces d'énergie élevée sont idéal pour des collages:

Métal, Métaux non-ferreux, Verre, ABS, PVC rigide, Verre acrylique, Polycarbonate

Kritisch sind Klebungen auf niedrigerenergetischen Oberflächen, zum Beispiel:

Polyolefine
(Polyethylen, Polypropylen)
Gummi

Critical are bondings on low-energy surfaces, e.g.:

*Polyolefins
(Polyethylene, Polypropylene)
Rubber*

De façon critique sont les collages sur des surfaces d'énergie faible, par exemple:

*Polyoléfines
(Polyéthylène, Polypropylène)
Caoutchouc*

Abzuraten ist von Klebungen auf Teflon

Silikonkautschuk
silikonhaltigen Lacken

*Not recommended are collages on Teflon
Silicone rubber
Paint containing silicone*

*N'est pas recommandé sont des collages sur Teflon
Caoutchouc siliconé
Laque concernant silicon*

Die Einklebezeit wird nach ca. 72 Stunden Verweilzeit (bei Raumtemperatur) erreicht. Durch Druck und/oder Erwärmung kann die Endklebkraft schneller erreicht werden, da durch diese zusätzliche Maßnahme ein besseres Fließverhalten erzielt wird, wodurch die Verweilzeit reduziert wird. Diese exakten Bedingungen sind durch entsprechende Tests zu ermitteln.

The bonding time is reached after approx. 72 hours of residence time (at room temperature). Adhesiveness can reach more quickly with pressure and / or heating, since a better flow behavior is achieved by this additional step, so that the residence time is reduced. The exact conditions are determined by appropriated tests.

Le temps de collage est atteint après env. 72 heures de temps de séjour (chez température ambiante). L'adhésivité peut atteindre plus rapidement par pression et / ou de chauffage, car un meilleur comportement d'écoulement est atteint par cette étape supplémentaire, par quoi le temps de séjour est réduit. Ces conditions exactes doivent être déterminées par des tests appropriés