



## Begriffe aus der Klebstofftechnik

- Härten / Abbinden** Verfestigen der Klebstoffschicht durch physikalische oder chemische Reaktion.
- Abluftzeit** Zeit, welche die Lösungsmittelanteile benötigen, um zu verdampfen, bzw. um zu verdunsten.
- Adhäsion** Die Haftkräfte eines Körpers zu einem anderen Substrat z.B. Klebstoff-Metall.
- Festkörper** Auch Festkörpergehalt, alle nicht flüchtigen Anteile im Klebstoff.
- Flammpunkt** Bezeichnung eines Verdampfungsprozess eines Stoffes, z.B. Lösungsmittel.  
Dabei entsteht ein brennbares Luft-Gas-Gemisch, z.B. Aceton bei -18°C oder Dieselöl bei +55°C.
- Härter** Auch Beschleuniger oder Accelerator.  
Zusatzmittel um dem Grundstoff der Basis ein gewünschtes Reaktionsvermögen zu geben.
- Harz** Basis eines Reaktionsklebstoffes.
- Verkleben** Zwei Körper mit Hilfe eines Klebstoffs so zu verbinden, dass diese sich wie ein Körper verhalten.
- Klebefläche** Die zu klebende, geometrische Fläche eines Fügeteils oder Körpers.
- Klebefuge** Der Zwischenraum zwischen zwei Klebeflächen, welcher durch die Klebstoffschicht ausgefüllt wird.
- Klebstoff** Chemischer Werkstoff, welcher Substrate durch Adhäsion oder Kohäsion verbindet.
- Klebstofffilm** Auf eine Fläche flüssig oder fest (Transferband) aufgetragener Film aus Klebstoff

**Rechnungsanschrift**

T-E-Klebertechnik  
H.-P. Thielen  
Vahrenwalder Str. 131  
30185 Hannover

**Kundencenter \* Lieferanschrift**

T-E-Klebertechnik  
H.-P. Thielen  
Großer Kolonnenweg 3  
30163 Hannover

**Telefon**

Zentrale 0511 353982-0  
Telefax 0511 353982-40  
**UST-ID-Nr.:** DE 150640308  
**ORI-Nr.:** DE 5193265

**e-mail**

infos@T-E-Klebertechnik.de  
**Internet**  
www.T-E-Klebertechnik.de

**Bankverbindung**

Nord-LB  
IBAN: DE06 2505 0000  
0101 0403 27  
BIC: NOLAD2HXXX

**Bankverbindung**

Post giro  
IBAN: DE46 2501 0030  
0244 1602 00  
BIC: PBNKDEFF



- Klebstoffschicht** Schicht zwischen zwei Fügeteilen (monomer oder polymer)
- Klebspanne** Die Klebspanne gibt an, in welcher Zeit nach dem Auftrag, der Klebstoff für die Verklebung eingesetzt werden kann. (Nicht zu verwechseln mit Abluftzeit).
- Kohäsion** Die innere Festigkeit eines Körpers.
- Konsistenz** Äußerer physikalischer Zustand eines Stoffes, z.B. dünnflüssig, zähflüssig usw. Nicht zu verwechseln mit Viskosität.
- Kontaktklebstoff** Beide Fügeteile werden mit Klebstoff benetzt. Nach erfolgter Abluftzeit werden die Teile unter hohem Druck zusammengefügt.
- MAK-Wert  
AGW-Wert** Kurzbezeichnung für „Maximale-Arbeitsplatz-Konzentration - Arbeitsplatzgrenzwert“. Sie stellt eine Klassifizierung der physiologischen Wirkung von Lösungsmittel dar, die angibt, welche Konzentration von einem Verarbeiter ohne Schwierigkeiten oder gesundheitsschädigende Wirkung ausgehalten werden können. Der MAK-Wert oder AGW-Wert wird z.B. in Milligramm pro Kubikmeter Luft angegeben.
- Mindest-Lagerzeit** Die angegebene Lagerzeit des Produktes, gerechnet ab Fabrikations- oder Lieferdatum.
- Monomer** Monomerer Klebstoff ist ein nicht ausgehärteter, flüssiger Klebstoff.
- Nassverklebung  
(lösemittelhaltige  
Klebstoffe)** Meist nur einseitiger Klebstoffauftrag mit unmittelbarem Zusammenfügen der Flächen.  
Die Anfangshaftung ist meist gering, steigt aber mit Verdunstung des Trägermaterials schnell an.
- Polymer** Polymerer Klebstoff ist ein ausgehärteter Klebstoff.
- Reaktivierung** **Lösungsmittel-Reaktivierung:** Der trockene Klebstoff wird nach der Benetzung mit einem geeigneten Lösungsmittel wieder klebrig.  
**Wärme-Reaktivierung:** Der trockene Klebstoff wird durch Wärmeeinwirkung wieder flüssig.
- Temperatur-** Unter diesem Begriff versteht man die zumutbare Kälte-



- Einsatzbereich** bzw. Wärmebelastung eines Klebstoffs.
- Thixotrop** Bestimmter Zustand einer Flüssigkeit, die durch Umrühren oder Schütteln aus dem „Gel-Zustand“ verflüssigt werden kann. Nach einer gewissen Ruhezeit, jedoch wieder in den „Gel-Zustand“ zurückfällt.
- Viskosität** Gibt über den inneren Widerstand einer Flüssigkeit Auskunft. Die Angabe erfolgt z.B. in mPa\*s (Milli-Pascal\*Sekunden).
- Verarbeitungszeit** Ist die Zeit zwischen der Zugabe eines Härterers oder Beschleunigers zur Basis und der zugelassenen Applikationszeit. Sie bezeichnet den Moment, in welchem die Produktaushärtung soweit fortgeschritten ist, dass eine Weiterverarbeitung des Klebstoffs nicht mehr erfolgen darf.