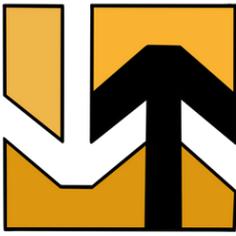


T-E-Klebeteknik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

Begriffe aus der Klebstofftechnik

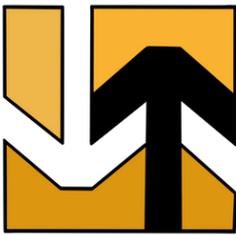
Härten/ Abbinden	Verfestigen der Klebstoffschicht durch physikalische oder chemische Reaktion
Abluftzeit	Zeit, welche die Lösungsmittelanteile benötigen, um zu verdampfen, bzw. um zu verdunsten
Adhäsion	Die Haftkräfte eines Körpers zu einem anderen Substrat z.B. Klebstoff-Metall
Festkörper	Auch Festkörpergehalt, 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 $+55^{\circ}\text{C}$
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



T-E-Klebeteknik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

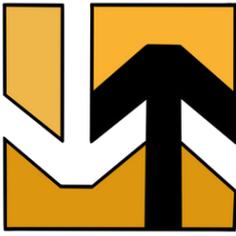
Klebefuge	Der Zwischenraum zwischen zwei Klebeflächen, welcher durch die Klebstoffschicht ausgefüllt wird
Klebstoff	Chemischer Werkstoff, welcher Substrate durch Adhäsion oder Kohäsion verbindet
Klebstofffilm	Auf eine Fläche flüssig oder fest (Transferband) aufgetragener Film aus Klebstoff
Klebstoffschicht	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



T-E-Klebetchnik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

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.
Temperatureinsatzbereich	Unter diesem Begriff versteht man die zumutbare Kälte 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)



T-E-Klebertechnik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

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, das eine Weiterverarbeitung des Klebstoffs nicht mehr erfolgen darf

<u>Rechnungsanschrift</u>	<u>Kundencenter + Lieferanschrift</u>	<u>Telefon</u>	<u>e-mail</u>	<u>Bankverbindung</u>	<u>Bankverbindung</u>
T-E-Klebertechnik	T-E-Klebertechnik	Zentrale 0511 353982-0	infotek@t-e-klebertechnik.de	Nord-LB	Postgiro
S. Thielen-Wildfang	S. Thielen-Wildfang	Telefax 0511 353982-40		IBAN: DE06 2505	IBAN: DE46 2501
Vahrenwalder Str. 131	Eckenerstr. 9	<u>UST-ID-NR.:</u> DE 358948140	<u>Internet:</u>	<u>0000 0101 0403 27</u>	<u>0030 0244 1893 00</u>
D-30165 Hannover	D-30179 Hannover	<u>EORI-Nr.:</u> DE 5193265	www.t-e-klebertechnik.de	BIC: NOLADE2HXXX	BIC: PBNKDEFF

Erfüllungsort ist Sitz des Lieferanten. Die Ware bleibt bis zur restlosen Bezahlung Eigentum des Lieferanten.

Es gelten unsere Geschäfts- und Einkaufsbedingungen zum Download unter www.t-e-klebertechnik.de/Images/AGB bzw. AEB.