

Montageanleitung

Vibra® AluTape RG – gitterverstärktes Aluminium-Klebeband

1 Allgemeines

Diese Anleitung beschreibt die fachgerechte Verarbeitung von Vibra® AluTape RG: das Abkleben von Stößen alukaschierter Dämm- und Absorbermatten, das Versiegeln von Schnittkanten, z. B. bei Melaminschaum, sowie typische Sonderfälle. Ergänzend gilt das Technische Datenblatt.

2 Werkzeug und Material



Abb. 1: Benötigtes Werkzeug. Als Reiniger eignet sich z. B. Isopropanol mit einem fusselfreien Tuch.

3 Voraussetzungen

- Verarbeitungstemperatur von Band, Untergrund und Umgebung: +10 °C bis +40 °C.
- Kalt gelagerte Rollen vor der Verarbeitung einige Stunden bei Raumtemperatur lagern.
- Untergrund glatt, sauber, trocken sowie frei von Staub, Fett, Öl und losen Partikeln.
- Matten und Platten möglichst fugenlos stossen; die Alu-Kaschierung muss im Klebebereich unbeschädigt sein.
- Band nicht dehnen: Unter Zug aufgebrachtes Band kann sich nachträglich zurückziehen und an den Rändern ablösen.
- Bei pulverbeschichteten Oberflächen vorab Haftversuche, bei weichmacherhaltigem PVC Alterungsversuche durchführen.

4 Häufige Fehler vermeiden



Abb. 2: Richtig und falsch verarbeitet.

Falten und Lufteinschlüsse entstehen, wenn das Trennpapier auf einmal abgezogen oder das Band zu wenig angedrückt wird. Eine zu geringe Überlappung, verschmutzte Oberflächen oder eine Verarbeitung unter +10 °C verringern die Haftung deutlich. Fehlerhafte Stellen nicht überkleben, sondern Band entfernen und neu aufbringen.

5 Stösse abkleben

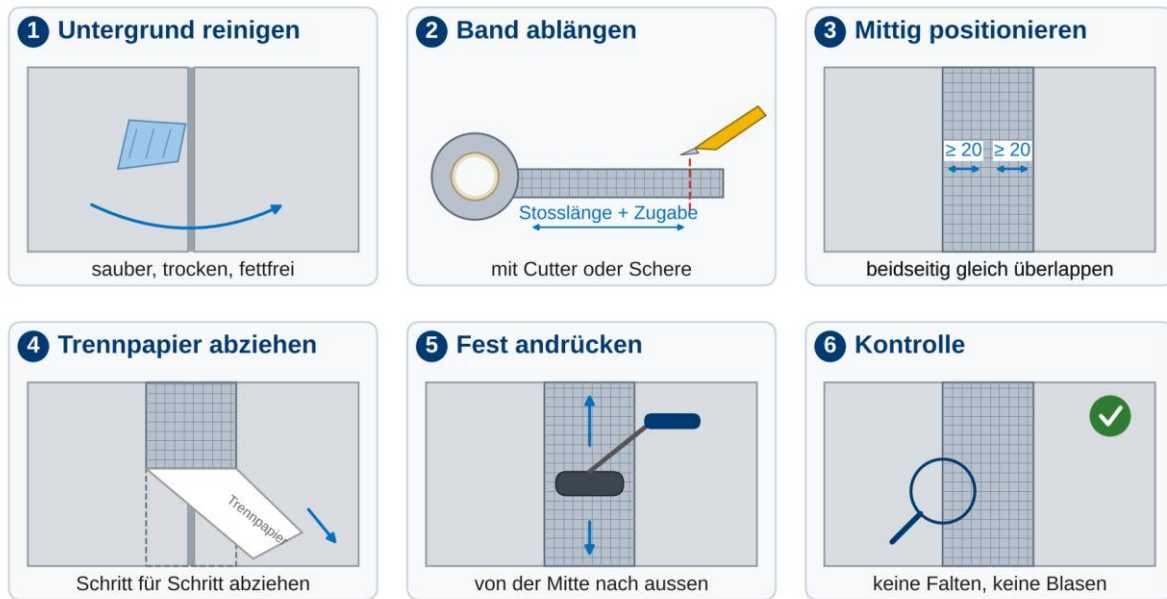


Abb. 3: Abkleben eines Stosses zwischen zwei alukaschierten Matten (z. B. Silphon Fiber LH SK/Alu).

1. Klebbereich reinigen und vollständig ablüften lassen.
2. Band auf Stosslänge zuschneiden; an offenen Enden ca. 20 mm Zugabe um die Kante führen.
3. Band mittig ausrichten: beidseitig mindestens 20 mm Auflage auf der Kaschierung.
4. Trennpapier am Anfang 10–15 cm abziehen, Band ansetzen und Trennpapier schrittweise weiter abziehen.
5. Mit dem Andruckroller von der Mitte zu den Rändern fest anreiben.
6. Kontrolle: Ränder liegen vollflächig an, keine Falten, Blasen oder offenen Stellen.

6 Schnittkanten versiegeln

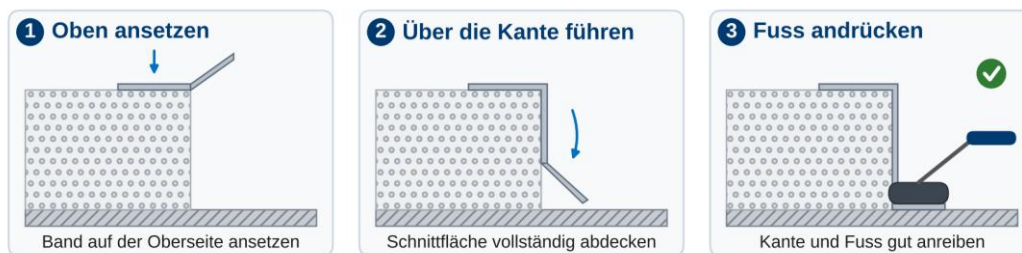


Abb. 4: Versiegeln einer Schnittkante, z. B. bei Melaminschaum.

1. Band auf der Oberseite der Platte ansetzen und andrücken.
2. Band ohne Zug über die Kante führen, sodass die Schnittfläche vollständig bedeckt ist.
3. Band am Untergrund auslaufen lassen und Kante sowie Fuss mit dem Roller gut anreiben.

Bandbreite so wählen, dass die Schnittfläche vollständig abgedeckt ist und das Band oben sowie am Untergrund ausreichend aufliegt. Bei dickeren Platten die Breite 72 mm verwenden oder die Kante in zwei überlappenden Bahnen abkleben.

7 Sonderfälle

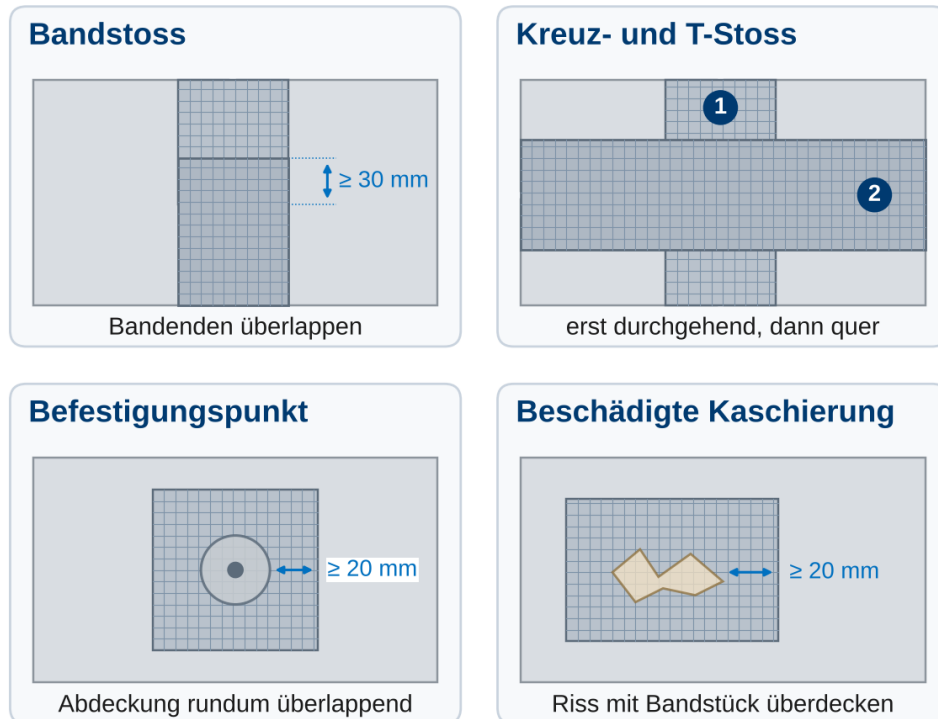


Abb. 5: Sonderfälle bei der Verarbeitung.

Bandstoss: Reicht eine Bahn nicht über die ganze Länge, die Bandenden mindestens 30 mm überlappen.

Kreuz- und T-Stöße: Zuerst den durchgehenden Stoss abkleben, danach den querenden Stoss mit beidseitiger Überlappung darüber kleben.

Befestigungspunkte und Durchdringungen: Isolationsstifte, Klemmscheiben oder kleine Durchdringungen mit einem Bandstück abdecken, das rundum mindestens 20 mm auf der Kaschierung aufliegt. Bei Rohren das Band in mehreren überlappenden Stücken anlegen.

Beschädigte Kaschierung: Risse und Löcher in der Alu-Kaschierung mit einem Bandstück überdecken, das die Schadstelle rundum um mindestens 20 mm überragt.

8 Hinweise

Die Endfestigkeit der Verklebung stellt sich erst nach einiger Zeit ein; Klebestellen unmittelbar nach dem Aufbringen nicht mechanisch belasten. Das Band dient zum Abdichten und Abdecken und ersetzt keine mechanische Befestigung. Die Brandklassifizierung nach EN 45545-2 bezieht sich auf das Klebeband selbst. Lagerung trocken und lichtgeschützt bei +10 °C bis +30 °C, Lagerfähigkeit 12 Monate ab Lieferdatum.

9 Haftungsausschluss

Die Angaben in dieser Anleitung beruhen auf unserer Erfahrung und stellen bloss Hinweise ohne rechtliche Verbindlichkeit dar. Da die Verarbeitung angesichts der vielfältigen Einsatzmöglichkeiten nicht kontrolliert werden kann, obliegt es dem Anwender, die Eignung für den vorgesehenen Einsatzzweck durch eigene Vorabtests festzustellen.