



Maskierklebeband 8985L für Anodisier-Prozesse

Technisches Datenblatt

Datum: Mai 2020
Ersetzt: NEU

Produktbeschreibung

3M™ Maskierklebeband für Anodisierprozesse 8985L ist ein Lila-Transluzentes bedrucktes Polyesterklebeband mit einem Gummi-Harzklebstoff und einem „Schutzpapier“ (Liner) welches nicht silikonisiert ist. Das Klebeband wurde für die Maskierung von Komponenten die Anodisier-Bad-Prozesse durchlaufen müssen.

Produktmerkmale

- Starke Trägerfolie mit guter Beständigkeit gegen Abrieb, Reißen, Kratzen, Durchstechen und Feuchtigkeit zum Schutz des Beschichtungsgutes
- Das Lila-Transluzente Trägermaterial erlaubt eine visuelle Inspektion ohne eine Entfernung des Klebebandes
- Bietet gute Soforthaftung und Reißfestigkeit
- Der Gummiharzklebstoff wurde speziell auf die Beständigkeit gegen Chemikalienbäder ausgelegt und ermöglicht eine rückstandsfreie Entfernung des Klebebandes nach dem Prozess
- Nicht-silikonhaltige Klebstoff ermöglicht die Verwendung an vielen Einzelteilen, die nachfolgend beschichtet oder gefügt werden müssen
- Nicht-silikonisierte Schutzpapier „Liner“ eignet sich für die Fertigung von Stanzteilen

Produktkonstruktion

Trägerfolie	Polyester, lila bedruckt
Klebstoff	Gummi
Schutzpapier „Liner“	Polyester
Foliendicke ASTM D3652	0.076 mm
Totale Dicke (ohne Liner) ASTM D3652	0.099 mm
Schutzpapier (Liner) Dicke ASTM D3652	0.051 mm

Leistungsmerkmale

Adhäsion zu Edelstahl ASTM D3330	23 N / 100 mm
Zugfestigkeit ASTM D-3759	1234N / 100 mm
Dehnung beim Bruch ASTM D-3759	126 %
Temperatur-Einsatzbereich	Bis 93 °C

Anwendungsmöglichkeiten

- Maskierung während Anodisierungsprozesse
-

Oberflächenvorbereitung

Reinigung der Oberfläche vor dem Maskieren, z.B. alkalisch und Desoxidation

- Verbesserung des Maskierungserfolges der Antihaf-Oberfläche vor dem Maskieren.

Maskierung

- Eine optimale Haftung wird erzielt, wenn sich sowohl das Klebeband als auch die vorgesehene Oberfläche in einem Temperaturbereich von 16 °bis 27 ° C befinden.
- Zur Anbringung des Klebebandes einen Teil des Schutzpapiers abziehen und fest an die Zieloberfläche andrücken. Ziehen Sie dann den Liner vorsichtig schräg vom Klebeband weg, während per Hand vollends angedrückt wird.
- Nachdem das Klebeband vollends aufgebracht ist, verbessern Sie die Klebekraft mittels Druckes, um die Klebkraft zu verbessern. Zusätzliche Hilfsmittel wie Rakel, Andruckroller, etc. können erforderlich sein, um eine gute Enthftung zu erreichen
- Drücken Sie alle Luftblasen heraus, die sich zwischen dem Klebeband und der Oberfläche befinden können. Besonderes Augenmerk auf Abdeckkanten zur besseren Abdichtung gegen Chemikalien.

Entfernungstechnik (Demaskieren)

- Geben Sie dem Maskierklebeband nach dem Anodisierungsprozess eine Verweilzeit von ca. 4 Stunden bevor es abgezogen wird

Plotter Vorschläge

- Plotter-Test Plot: Es ist unbedingt erforderlich, zu testen und zu verifizieren, ob die Klinge das gesamte Band durchschneidet
 - Plotter Andruck: Überprüfen Sie den Druck, so dass dieser durch das Klebeband (Träger und Klebstoff) schneidet. Die Druckeinstellungen müssen möglicherweise erhöht werden, abhängig von der Dicke des Produkts und dem Material, das zuvor auf den Plottern ausgeführt wurde.
 - Klängenwinkel: 45°- oder 60° Winkel bevorzugt
 - Klängenjustierung: Wenn sich die Klinge zu weit im Gehäuse befindet, ist sie zu kurz, um bis zum Liner
-

- durchzuschneiden. Stellen Sie die Klinge so ein, dass mehr freigelegt wird, um das Material zu durchschneiden.
- Frische Klingen: Die Klingen müssen routinemäßig gewechselt werden, um scharf zu bleiben und das Material korrekt zu durchschneiden.
 - Plotter Instandsetzung: Bei inkonsistenten Schnitten sollten routinemäßige Wartungsarbeiten an Plottern durchgeführt werden. (Fräuserschutzstreifen, Klingenhalter usw.)

Lagerung & Produkthaltbarkeit

Lagerung bei 16°C – 25 °C und 40-65 % relative Feuchte in der Originalverpackung. Das Produkt behält bis zu 12 Monate nach Herstellungsdatum die Beschriebenen Eigenschaften

Zusätzliche Information

Für , zusätzliche Informationen zum Produkt oder der Anwendung, kontaktieren Sie:
 3M Customer Dialog Center
 3M Central Europe Region
 3M Deutschland GmbH | Carl-Schurz-Str. 1 | 41453 Neuss | Germany
 Telefon: +49 2131 88 19 258
 kleben.de@mmm.com

Wichtiger Hinweis

Alle Werte wurden unter Laborbedingungen ermittelt und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen. Achten Sie bitte vor Verwendung unserer Produkte darauf, ob diese sich für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignen. Alle Fragen der Gewährleistung und Haftung für unsere Produkte regeln sich nach den jeweiligen kaufvertraglichen Regelungen, sofern nicht gesetzliche Vorschriften etwas anderes vorsehen.

3M ist eine Marke der 3M Company



**Industrie-Klebebänder, Klebstoffe
 und Kennzeichnungssysteme**

3M Deutschland GmbH

Carl-Schurz-Straße 1
 41453 Neuss

Telefon: +49 2131 14 3330
 Telefax: +49 2131 14 3200
 E-Mail: kleben.de@mmm.com
 Internet: www.3M-klebtechnik.de

3M (Schweiz) GmbH

Eggstrasse 93
 8803 Rüslikon

Telefon: +41 44 724 9121
 Telefax: +41 44 724 9014
 E-Mail: kleben.ch@mmm.com
 Internet: www.3M.com/ch/kleben

3M Österreich GmbH

Kranichberggasse 4
 1120 Wien

Telefon: +43 1 86686 495
 Telefax: +43 1 86686 10495
 E-Mail: kleben-at@mmm.com
 Internet: www.3M.com/at/kleben