

## Produktinformation Stadur SKS – SelbstKlebeSchaum



### Beschreibung:

Stadur SKS besteht aus einem extrudierten Polystyrolkern und beidseitig Selbstklebefolie. Das Verbundelement ist beidseitig mit einem Silikonpapier geschützt.



### Eigenschaften:

Sehr hohe Haftfähigkeit  
Feuchtigkeitsbeständig  
Sehr gute Wärmedämmung  
Leicht zu bearbeiten mit Teppichmessern oder Metallwerkzeugen



### Deckschichten:

Beidseitig lösemittelfreies, umweltfreundliches Transferklebeband auf Dispersionsacrylatbasis. Der Klebstoff hat eine exzellente Anfangsklebkraft. Der Klebstoff ist alterungs- und UV- beständig.



### Schaumkern:

Extrudierter Polystyrol- Schaum FCKW-frei oder CO<sub>2</sub> geschäumt, hohe Dampfdichtigkeit, geringste Wasseraufnahme, Brandklasse E. Keine Staubentwicklung beider Verarbeitung.



### Gesamtstärke:

Standardstärken: 16 mm, 20 mm, 21 mm, 25 mm, 30 mm, 40 mm  
Sonderstärken: von 10 mm bis 80 mm auf Anfrage lieferbar.



### Formate:

2150 x 1000 mm (20 mm und 21 mm = 2000 x 1000 mm),  
3000 x 1000 mm  
3000 x 1500 mm  
Andere Formate und Fixmaße sind auf Anfrage lieferbar.



### U- und dB- Werte:

Stärke	U-Wert	kg/m <sup>2</sup>	Stärke	U-Wert	kg/m <sup>2</sup>
16 mm	1,31	ca. 0,74	25 mm	0,91	1,06
20 mm	1,10	ca. 0,88	30 mm	0,78	1,23
21 mm	1,06	ca. 0,92	40 mm	0,61	1,58



### Hinweis:

Firma Stadur garantiert die Verklebung zwischen Folie und extrudiertem Polystyrolkern (der Abrisswert der Folie liegt im Schaum). Für die weitere Verarbeitung mit verschiedenen Deckschichten kann die Firma Stadur keine Garantieansprüche akzeptieren. Weitere Hinweise entnehmen Sie bitte den Verarbeitungshinweisen.

## Verarbeitungsanleitung für doppelseitige Selbstklebebänder

**Verarbeitungstemperatur:** Die günstige Verarbeitungstemperatur für Haftklebebänder liegt zwischen +18 ° C und + 35 ° C. Bei Haftklebungen, die bei niedrigeren Temperaturen durchgeführt werden, wird die Anfangsfestigkeit der Klebung reduziert.

**Oberflächen:** Oberflächen der Fügepartner müssen trocken und sauber sein. Feuchtigkeitsniederschlag auf den zu klebenden Oberflächen (z.B. durch den Transport kalter Gegenstände in wärmere Räume) ist zu vermeiden. Die Fügepartner müssen frei von Staub, Fett, Öl und Trennmitteln sein. Lockere Anstriche oder Deckschichten müssen entfernt oder verfestigt werden.

**Reinigung:** Zur Reinigung der Oberflächen nur saubere Tücher unter Verwendung von materialverträglichen Lösemitteln, wie Benzine, Alkohol, Ester oder Ketone verwenden.

**Ein hoher Andruck fördert den vollflächigen Kontakt:** Der Andruck (etwa 10-15 N/cm<sup>2</sup>) erfolgt mittels Andruckrolle oder Flächenpresse. Die volle Klebkraft wird erst nach mind. 24 Stunden erreicht.

**Unnötige Belastungen vermeiden:** Verbindungen sind so zu konstruieren, dass keine Hebelwirkung (Spaltbelastung) auftritt. Scher- und Zugbelastungen müssen sich auf die ganze Klebefläche verteilen können. Permanente Schälspannungen beeinträchtigen die dauerelastische Verbindung (z.B. müssen Schilder für gewölbte Oberflächen entsprechend vorgeformt werden).

Spannungen an den Enden der Fügepartner müssen vermieden werden.

**Oberflächenbeschaffenheit:** Gute Klebeverbindungen werden auf glatten Flächen erzielt, raue Oberflächen erfordern dickere Klebebänder. Problemlose Verbindungspartner sind: Metalle, hochenergetische Kunststoffe (z.B. ABS, Polycarbonat, Hart-PVC, glattes Holz, Stein und Glas). Vorsicht ist geboten bei weichgemachten Kunststoffen. Bei diesen kann der Weichmacher die Klebestoffschicht verändern, was die Festigkeit der Klebung beeinträchtigt.

**Lagerung:** Die Lagerung der Haftklebebänder hat bei Raumtemperatur und normaler Luftfeuchtigkeit (50-70%) zu erfolgen. Sie sollte auf max. ein Jahr beschränkt bleiben.