

Prof. Dr. Zbigniew Czech*, Dipl.-Ing. Karolina Mozelewska; Internationales Labor für Klebstoffe und selbstklebende Materialien - Westpommersche Technische Universität Szczecin; PL-Szczecin

LABOREINRICHTUNGEN FÜR BESCHICHTUNG UND KOHÄSIONSBESTIMMUNG VON HAFTKLEBSTOFFEN (WAS IST EIGENTLICH NOTWENDIG FÜR DIE ENTWICKLUNG VON HAFTKLEBSTOFF-UND HAFTKLEBSTOFFMATERIALIEN-TECHNOLOGIE?)

Die Entwicklung von Haftklebstoffen und nachfolgenden Haftklebstoffprodukten in Form von einseitigen, doppelseitigen oder trägerlosen Haftklebebändern erfordert sehr oft eine exakte breite Beschichtung im Format von DIN A4 Blätter, die nur mit speziellen Laborvorrichtungen zu realisieren ist. Derartige Laborbeschichtungsanlagen beinhalten V2A Stahl-Platten, die sehr oft poliert werden müssen. Eine bessere Variante bildet neuartige Beschichtungsanordnung besteht aus einer Granitplatte als Beschichtungsunterlage. Sie rostet nicht, ist sehr hart und ermöglicht eine exakte Klebstoffbeschichtung in unterschiedlicher Schichtstärken zwischen 1-5 g/m² und 3000 g/m² (3 mm dick). Die Beschichtungsgranitplatte braucht nicht nachpoliert zu werden. Die wichtigsten Eigenschaften von vernetzten Haftklebstoffprodukten beziehen sich auf Tack, Klebkraft und die Scherfestigkeit. Sie wird überwiegend laut internationaler Norm FINAT FTM 8 bestimmt und wird oft bei 20°C, 70°C und beim SAFT Test gemessen. Dafür werden hochwertige Trockenschränke umgebaut und mit spezieller Soft-Ware ausgerüstet. Dabei stellt sich die Frage, was für Eigenschaften und Prüfungen im Rahmen einer bestimmten reibungslosen Haftklebstoff- und Haftklebstoffproduktenentwicklung wirklich notwendig sind.