



# Verkleben von harzgefülltem Verbundglas

**NORMOUNT<sup>®</sup>**  
Acrylband

# NORMOUNT® Acryl A6200-Serie

## Durchsichtiges Acrylklebeband für die Kantenverklebung in der Produktion harzgefüllter Verbundgläser

### Anwendung :

Verbundglas bzw. Sicherheitsglas kann auf zwei Arten hergestellt werden. Beim traditionellen Herstellungsverfahren wird eine Polyvinylbutyralfolie (PVB-Folie) zwischen zwei Glasschichten verklebt. Das PVB, ein robustes, elastisches Material mit einer Stärke von zumeist 0,38 mm wird dabei zwischen die Glasschichten gelegt und unter hohen Temperaturen und Druck (Autoklavverfahren) dauerhaft verklebt. Ein entscheidender Nachteil dieses Herstellungsverfahrens liegt in den hohen Anschaffungskosten für Produktionsgerät, sowie den technischen Einschränkungen bei unterschiedlichen Materialdicken und Glastypeen.

Das bevorzugte alternative Herstellungsverfahren ist das Harzverfüllverfahren, bei dem flüssiges Polymerharz zwischen die Glasscheiben eingespritzt wird und unter Einwirkung von UV-Licht (oder Katalysatoren, je nach Harzformulierung) aushärtet. Das Harzverfüllverfahren erfordert nur minimale Anfangsinvestitionen und bietet einen ebenso einfachen, wie flexiblen Herstellungsprozess.



NORMOUNT® A6200 Series

Hierbei stellen auch Variationen in der Harzdicke, sowie mögliche Verbundkombinationen aus Glas und Kunststoff zur Herstellung kundenspezifischer Konfigurationen kein Problem dar. Dank seiner hohen Flexibilität eignet sich das Harzverfüllverfahren besonders für die Produktion von Hochsicherheitsgläsern, die heute weltweit in Gewerbe- und Privatgebäuden vermehrt zum Einsatz kommen.

Die NORMOUNT® Acryl A6200-Serie bietet ein durchsichtiges, stabiles Acrylklebeband, das entlang der Glaskanten aufgetragen wird, um die Glasscheiben in Position zu sichern und eine Abdichtung der Scheiben vor Einspritzen des Flüssigharzes herzustellen. Das Klebeband bleibt durch das Aushärten des Harzes



Band aufbringen



Polymerharz einspritzen

unbeeinträchtigt und verhindert bei korrektem Auftrag ein mögliches Auslaufen des Harzes. Nach Abschluss des Aushärtprozesses ist das durchsichtige Klebeband so gut wie unsichtbar und macht zumeist die Nachbearbeitung der Glaskanten überflüssig, wodurch die Abfallmenge nachhaltig gesenkt und die Produktionseffizienz gesteigert wird.

### Anwendungsverfahren :

1. Druckempfindliche Klebstoffe erreichen nur auf sauberen Flächen vollständige Haftkraft. Achten Sie daher darauf, dass alle Flächen schmutz- und fettfrei sind. Da die Glasscheiben vor dem Verfüllen mit Harz meist in einer speziellen Glaswaschanlage gereinigt werden, ist ein zusätzliches Reinigen in der Regel nicht erforderlich.
2. Verwenden Sie eine Kantenführung, wie z. B. unseren HA10 Handapplikator, um das Klebeband korrekt entlang der Glaskanten auszurichten. Drücken

Sie das Klebeband gut fest, um möglichst festen Kontakt zum Glas herzustellen.

3. Richten Sie die zweite Glasscheibe sorgsam in Position aus und entfernen Sie den Schutzliner erst unmittelbar vor dem Verkleben der beiden Glasscheiben. Drücken Sie die Verbindung entlang der Glaskanten gut fest, um eine leckstellenfreie Abdichtung vor dem Einspritzen des Flüssigharzes zu gewährleisten.

4. Je nach Art des verwendeten Harzeinspritzsystems kann es

erforderlich sein, den Liner an einer Glasseite nicht abziehen, um das Einspritzen des Harzes zu ermöglichen. Bei anderen Einspritzverfahren ist ein kleiner Abstand zwischen den Klebebändern ausreichend, der später mit flüssiger Fugenmasse verfüllt wird.

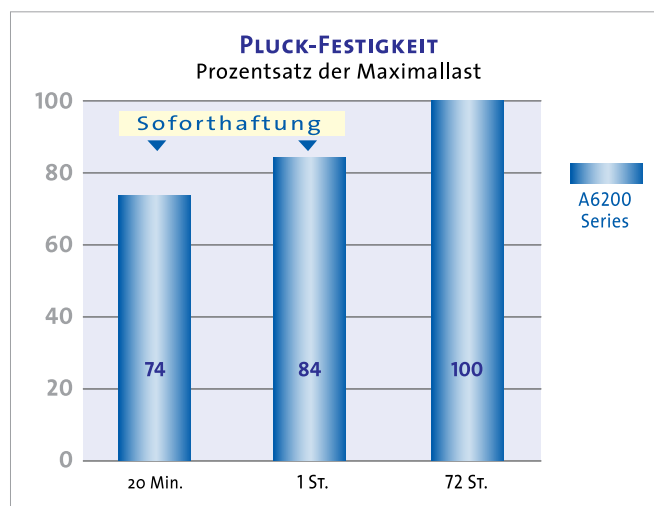
5. Achten Sie darauf, vor dem Aushärten des Harzes alle Liner zu entfernen.

Bei Fragen zur Anwendung wenden Sie sich bitte an Ihren Saint-Gobain-Händler vor Ort.

## Leistungsdaten :

**NORMOUNT® A6200** wurde speziell für optimale Leistung beim Einsatz als Kantenverklebung bei harzverfüllten Verbundgläsern konzipiert. Nach seinem Auftragen und dem Aushärten des Harzes ist das Klebeband keinen größeren Belastungskräften mehr ausgesetzt. Bis zum vollständigen Aushärten des Harzes ist jedoch eine sichere und zuverlässige Klebeverbindung der Glasflächen von hoher Bedeutung. Eine Methode, um diese Eigenschaft des Klebebandes zu testen, besteht im Pluck-Test, bei dem ermittelt wird, welche Zugkräfte erforderlich sind, um das Klebeband senkrecht von der Klebefläche abzulösen. Wie das Diagramm zeigt bietet die A6200-Serie

eine herausragende Pluck-Festigkeit nach nur 20 Minuten Verweilzeit auf Glas.



## Eigenschaften und Vorteile :

### Geschlossenzellige Struktur verhindert mögliches Auslaufen

Die geschlossenzellige Struktur der aus 100% Acryl bestehenden A6200-Serie sorgt für ein sicheres Zurückhalten des Flüssigharzes vor dem Aushärten. Zusätzlich sorgt die anschmiegsame Klebebandoberfläche für festen Kontakt zum Glas, so dass kein Flüssigharz unter die Klebebandkanten eindringen und auslaufen kann.

### Massiver Kern verhindert Blasenbildung

Anders als bei Schaumklebebandern kann in den Massivkern der A6200-Serie keine Luft eindringen, die bei Schrumpfen des Harzes während des Aushärtvorgangs zur Bildung von Blasen an den Glaskanten führen würde. Dadurch entstehen weniger sichtbare Defekte im Glas, wodurch gleichzeitig auch die Produktionskosten gesenkt werden.

### Transparentes Klebeband weitet den Sichtbereich der Glasfläche

Die wasserklare A6200-Serie erhöht die durchsichtige Fläche des Verbundglases und macht in vielen Fällen den Zuschnitt der Glaskanten zum Entfernen unansehnlicher Klebestellen überflüssig. Dies führt zu einer höheren Nutzgröße bei nicht ästhetisch kritischen Verbundgläsern und einer damit einhergehenden Senkung der Produktionskosten.

### Einfach ablösender Liner – Einfaches Abziehen ohne Rissgefahr

Der für einfaches Ablösen speziell beschichtete, hochdichte Polyethylenliner kann bis zum letzten Schritt des Herstellungsprozesses auf dem Klebeband verbleiben. Oft wird bei der Herstellung ein kleines Stück Liner auf dem Klebeband belassen, um das Einspritzen des Flüssigharzes zu erleichtern. Durch Belassen einer

kleinen Abziehasche kann der Liner nach dem Harzverfüllen einfach und ohne Gefahr des Reißens abgezogen werden.



PERFORMANCE PLASTICS

**Saint-Gobain Performance Plastics**  
Avenue du Parc 18  
B4650 Chaineux, Belgium  
Tel: (32) 87-32-20-11  
Fax: (32) 87-32-20-51  
sgppl.chaineux@saint-gobain.com

13 Earlstrees Road  
NN17 4NP Corby, Northants  
Great Britain  
Tel. 44-1536 276 000  
Fax 44-1536 203 427

One Sealant Park  
Granville, New York 12832  
USA  
Tel: (800) 724-0883  
Fax: (518) 642-2793

10801-5 Haramura Suwa-Gun  
Nagano, 391-0106  
Japan  
Tel: 81 (2) 266-79-6400  
Fax: 81 (2) 266-70-1001

13th floor, Dongshin Bldg.  
141-28 Samsun-Dong  
Kangnam-Ku, Seoul 135-090  
Korea  
Tel: 82 (2) 508-8200  
Fax: 82 (2) 554-1550

Suite 1203, No. 147  
Chienkwo North Road Section 2  
Taipei Taiwan, 104  
Taiwan  
Tel: 886 (2) 25034201  
Fax: 886 (2) 25034202

1468 Kun Yang Road  
Minhang Development Zone  
Shanghai 200245  
Tel. 86-21 5472 1568  
Fax 86-21 5472 2378

Devanahalli Road,  
Via Old Madras Raod  
Bangalore 560 049  
India  
Tel: 91 (80) 2847-2900  
Fax: 91 (80) 284-72616

R. Antonio Matheus Sobrino, 120  
Vinhedo-SP Brasil  
CEP: 13.280-000  
Tel: 55 (19) 2127-8532/2127-8530  
Fax: 55 (19) 2127-8540

Verteilt durch:



NORMOUNT® ist ein eingetragenes Warenzeichen.

Chaineux, Juli 2006

Die Daten und Einzelheiten dieses Produktdatenblatts waren zum Zeitpunkt der Drucklegung richtig und aktuell und sollen Information über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten bieten. Bei diesem Produktdatenblatt handelt es sich nicht um eine Spezifikation und es gewährleistet weder bestimmte Eigenschaften des Produktes noch weist es auf die Eignung des Produktes für eine bestimmte Anwendung hin. Da Saint-Gobain Performance Plastics nicht jede Anwendung vorhersehen oder überprüfen kann, empfehlen wir ausdrücklich, die Eignung des Produktes für die jeweilige Anwendung zu überprüfen.

[www.fff.saint-gobain.com](http://www.fff.saint-gobain.com)