



erhältliche Standardformate:  
available formats:

HxB / HxW

54 x 151 mm

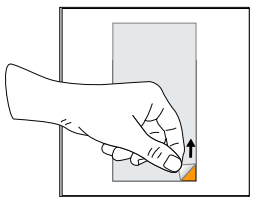
~DIN A6 hoch

~DIN A6 quer

148 x 151 mm



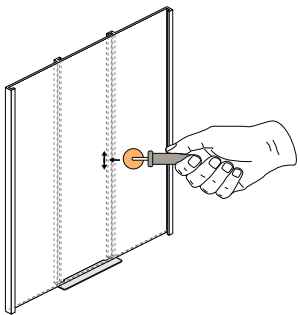
1



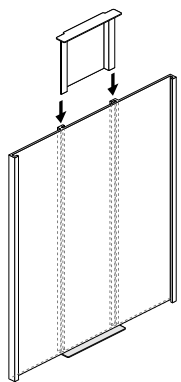
Klebefläche auf Rückseite  
*Glue on backside*

2

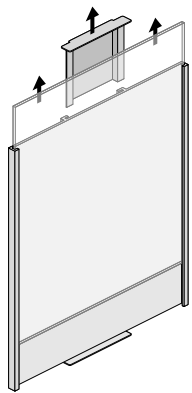
drücken  
*press*



3



4



5



## Verklebehinweis:

### Untergründe/Vorbereitung

Um eine optimale Haftung zu erzielen, müssen die zu verklebenden Untergründe sauber, trocken und fettfrei sein. Dies gilt auch für Hände und verwendete Werkzeuge. Zur Sicherheit Testverklebung durchführen. Diese muss auf den Originalflächen unter Originalbedingungen durchgeführt werden. Bei Bedarf zusätzliche Sicherung mittels Schraubbefestigung nur bei 150 KL1B. (Schraube darf nur handfest angezogen werden)

### Verklebung

Die optimale Verklebungstemperatur liegt zwischen 20 und 30°C in trockenen Räumen. Es darf nicht bei Temperaturen unter 10°C gearbeitet werden. Verklebeapplikationen sind nur für den Innenbereich.

### Verarbeitung

Die Schutzfolie/Trennabdeckung muss vollständig entfernt/abgezogen werden. Die Werkstücke nach dem Fügen mit ausreichendem und gleichmäßigem Anpressdruck andrücken (ca. 20 N/cm<sup>2</sup>). Für optimale Verklebungen muss eine passende Andruckrolle verwendet werden.

## application tips:

### *Substrates / Preparation*

*To achieve optimum adhesion, the surfaces to be bonded must be clean, dry and free of grease. Antiadhesive surface substances such as e.g. Dust, mold release agents, greases or waxes must be removed before bonding. This also applies to hands and tools. If possible, ensure that the substrate is free from plasticizers. For safety, perform test bonding. This must be carried out on the original areas under original conditions. If required, additional protection by means of a screw only for 150 KL1B. (Screw may only be tightened hand-tight)*

### *Adhesion*

*The optimum bonding temperature is between 20 and 30°C in dry rooms. It must not be used at temperatures below 10°C. Gluing applications are for indoor use only.*

### *Handling*

*The protective film / separating cover must be completely removed / removed. Press the workpieces with sufficient and even contact pressure after joining (about 20 N / cm<sup>2</sup>). For optimal gluing a suitable pinch roller must be used.*