Sprühkontaktkleber -
Verklebungsfehler und mögliche Ursachen

Problem	Mögliche Ursache	Lösung
Undichtes System, Klebstoff tritt ungewollt aus	Schrauben am Schlauch sind nicht richtig angezogen	Schrauben nachziehen
	Defekter Schlauch	Schlauch austauschen
	Dichtkonus beschädigt	Dichtkonus austauschen
	Schmutz in der konischen Dichtung am Schlauch oder an den Anschlüssen der Flasche oder Sprühpistole	System demontieren, Anschlüsse reinigen, System neu montieren
	Dichtung in der Pistole defekt oder mit ausgehärtetem Kleber verstopft	Sprühpistole mit Remover 16 Spray reinigen. Achtung! Pistole nie zerlegen, ggf. neue Pistole verwenden
Bei Betätigung der Applikationspistole tritt kein Klebstoff aus	Gebindeventil nicht oder nicht weit genug geöffnet	Gebindeventil vollständig öffnen
	Stellrad an der Sprühpistole nicht oder nicht weit genug geöffnet	Stellrad an der Sprühpistole vollständig öffnen
	Gebinde ist leer	Füllstand durch Schütteln prüfen. Leeres Gebinde auswechseln
	Schlauch ist geknickt	Schlauchführung ändern. Defekten Schlauch unbedingt ersetzen.
	Gebinde ist zu kalt	Ideale Verarbeitungstemperatur beachten. Ggf. warten, bis das Gebinde Raumtemperatur erreicht. Achtung! Nie mit dem Gasbrenner erwärmen!
	Klebstoff ist im Schlauch/Sprühsystem ausgehärtet	Schlauch und/oder Sprühpistole mit Remover 16 Spray reinigen. Verstopfte Bauteile ggf. austauschen. Ostermann empfiehlt, das Sprühsystem regelmäßig nach dem Verbrauch von 2 Großgebinden zu reinigen
	Düsenmundstück an der Sprühpistole verstopft	Düsenmundstück ausbauen und vorsichtig mit Remover 16 Spray reinigen. Klebstoffreste mit einem Tuch entfernen. Zum Reinigen nie spitze Gegenstände, wie z.B. Nägel verwenden, da so die Düse zerstört wird.
	Gebindeventil nicht weit genug geöffnet	Gebindeventil vollständig öffnen

	Stellrad an der Sprühpistole nicht weit genug geöffnet	Stellrad an der Sprühpistole vollständig öffnen
	Sprühsystem verstopft	Schlauch/Sprühpistole /Düsenmundstück reinigen. Verstopfte Bauteile bei Bedarf austauschen.
	Gebinde ist leer	Füllstand durch Schütteln prüfen. Leeres Gebinde auswechseln
	Ausgehärteter Klebstoff am/im Düsenmundstück der Sprühpistole	Klebstoffreste mit Remover 16 Spray und einem Tuch entfernen. Ggf. System mit Cleaner spülen. Bei Bedarf Düsenmundstück ausbauen und in Remover 16 Spray legen. Achtung! Zum Reinigen nie spitze Gegenstände, wie z.B. Nägel verwenden, da so die Düse zerstört wird.
	Gebinde steht nicht aufrecht	Gebinde immer aufrecht stehend lagern und verwenden
	Düsenmundstück der Sprühpistole defekt	Durch Einwirkung spitzer Gegenstände (Nagel, Messer, Schraubenzieher) oder mechanische Einwirkungen (Stürze) kann das Düsenmundstück der Sprühpistole beschädigt werden. Ein beschädigtes Düsenmundstück führt zu Fehlern bei der Verklebung.
	Gebinde ist zu kalt	Ideale Verarbeitungstemperatur beachten. Bei extrem kaltem Boden ggf. isolierende Unterlage verwenden.
Blasenbildung/Unebenheiten auf der Klebefläche	Schmutz auf der zu verklebenden Fläche	Fläche, wenn möglich reinigen. Wichtig! Bei der Arbeitsvorbereitung die Flächen vor der Verklebung immer gründlich reinigen.
	Ungeeigneter Untergrund	Eine der zu verklebenden Flächen muss saugend sein. Weitere Hinweise finden Sie im technischen Merkblatt zum Produkt.
	Zu geringe Ablüftzeit	Der Klebstoff ist zur Verklebung bereit, wenn beim Berühren des Klebstoffs auf applizierten Untergründen keine Rückstände am Finger bleiben.
	Zu geringer Pressdruck	Die zu verklebenden Teile sollten mittels Andruckrolle oder Presse kurzzeitig mit hohem Druck zusammengefügt werden. Den optimalen Pressdruck finden Sie im technischen Merkblatt zum Produkt.
	Keines der zu verklebenden Teile verfügt über einen ausreichend saugenden Untergrund	Reste des Lösungsmittels können nicht aus der Klebstofffuge abdampfen. Die Dämpfe sammeln sich in der Klebstofffuge und bilden Blasen. Ggf andern Untergrund wählen. Eine Auflistung der Anwendungsgebiete finden Sie im technischen Merkblatt zum Produkt.
	Zu wenig Klebstoffauftrag	Die ideale Klebstoffmenge finden Sie im technischen Merkblatt zum Produkt.
Ablösung der Verklebung	Zu geringer Pressdruck	Die zu verklebenden Teile sollten mittels Andruckrolle oder Presse kurzzeitig mit hohem Druck zusammengefügt werden. Den optimalen Pressdruck finden Sie im technischen Merkblatt zum Produkt.
	Nachträglicher Kontakt mit lösemittelhaltigen Reinigern, Lacken oder falsches Oberflächenfinish am fertigen Werkstück	Bei der Weiterverarbeitung der Bauteile darf keine Lösemittel aus Reinigern, Lacken oder von Produkten zum Oberflächenfinish (Öle, Wachse Bleichmittel) in die Klebstofffuge eindringen.
	Zu geringe Ablüftzeit	Zu viel Klebstoffauftrag kann dazu führen, dass der Kleber unter einer abgelüfteten Haut noch weich/flüssig ist. Die Folge sind Fehlverklebungen.

	Rückstände von Fett oder Staub durch unzureichende Vorbereitung des Werkstücks vor der Verklebung	Die zu verklebenden Materialein müssen sauber und trocken sowie frei von Feuchtigkeit, Staub, Rost, Fett und Öl sein. Für eine bessere Haftung wird empfohlen, die Oberfläche mit Schleifpapier P80 aufzurauen. Metall muss entrostet und bis zum Vorbereitungsgrad St 3 (nach ISO 8501-1) geschliffen werden.
	Nicht geeignete Material-Kombination	Im Zweifelsfall, ob ein Material geeignet ist, sind zwingend Probeverklebungen durchzuführen.
	Klebstoff hat sich während der Lagerung entmischt	Gebinde vor Gebrauch immer gut schütteln.
	Lösemittelrückstände durch den Reiniger	Lösemittelfreien Reiniger (z.B. Teclinex One for All) verwenden. Bei lösemittelhaltigem Reiniger (z.B. DN-Reiniger) Werkstück vor der Verklebung ausreichend ablüften lassen.
	Verwendung eines ungeeigneten (z.B. rückfettenden) Reinigers.	Keine rückfettenden Reiniger verwenden. Lösemittelfreien Reiniger (z.B. Teclinex One for All) verwenden. Bei lösemittelhaltigem Reiniger (z.B. DN-Reiniger) Werkstück vor der Verklebung ausreichend ablüften lassen.
	Zu hohe Umgebungstemperatur während der Verklebung	Bei hohen Außentemperaturen und entsprechend hohen Temperaturen des Werkstücks verkürzt sich die Ablüftzeit.
	Ungleichmäßiger Klebstoffauftag	Klebstoff möglichst im Kreuzgang auftragen oder darauf achten, dass der Kleber gleichmäßig aufgespritzt wird (von links nach rechts oder von oben nach unten). Der Deckungsgrad muss mindestens 80% betragen.
	Klebstoff ist nicht vollständig ausgehärtet	Die Klebstofffuge ist erst nach ca. 24 Stunden vollständig ausgehärtet. Um die höchstmögliche Endfestigkeit zu erzielen, ist es nicht notwendig, die Materialien während der Aushärtung zusammenzupressen. Die höchste Endfestigkeit wird durch die Anfangskraft bestimmt, die beim Zusammenbringen der zu verklebenden Elemente angewendet wird.
	Zu viel Klebstoffauftrag	Die ideale Klebstoffmenge finden Sie im technischen Merkblatt zum Produkt.
	Zu wenig Klebstoffauftrag	Die ideale Klebstoffmenge finden Sie im technischen Merkblatt zum Produkt.
	Einseitiger Klebstoffauftrag	Kontaktkleber immer beidseitig auftragen.
	Belastung zu hoch	Belastung auf die Klebefuge bzw. Bauteile abstimmen
	Zu hohe Umgebungstemperatur für das fertige Werkstück	Bei zu hohen Umgebungstemperaturen oder zu großer Luftfeuchtigkeit können sich bestehende Verklebungen an fertigen Werkstücken wieder lösen.
	Zu hoher Weichmacheranteil in den Bauteilen	Kunststoffe enthalten Weichmacher, die die Verklebung beeinflussen können. Geeigneten Klebstoff für die zu verklebenden Materialien wählen. Gff. auf andere Werkstoffe zurückgreifen.
	Bauteile wurden zu früh (vor der vollständigen Aushärtung) lackiert.	Die Klebstofffuge ist erst nach ca. 24 Stunden vollständig ausgehärtet. Erst dann ist eine Lackierung sinnvoll. Andere Bearbeitungen (sägen, fräsen, schleifen) können direkt nach dem Fügen erfolgen.

Untergrundmaterial zeigt Veränderungen nach dem Kleberauftrag	Ungeeigneter Untergrund	Anwendungsgebiete für den Kleber prüfen. Ggf. anderen Kleber verwenden.
	Auflösung des Materials	Anwendungsgebiete für den Kleber prüfen. Ggf. anderen Kleber verwenden.
Verfärbungen in der Oberfläche der verklebten Bauteile	Kleber oder Reiniger waren nicht für das Material geeignet	Bei Unsicherheit, ob das Material geeignet ist, immer Probeverklebungen durchführen
	Materialdurchschlag durch zu viel Klebstoffauftrag	Klebstoffmenge nach Anleitung dosieren
Klebstoffauftrag auf der Klebefläche zu dick, dünn oder ungleichmäßig	Abstand zwischen Sprühpistole und Klebefläche lag unter 10 cm.	Der ideale Abstand zwischen Sprühpistole und Klebefläche beträgt ca. 10 cm
	Abstand zwischen Sprühpistole und Klebefläche lag weit über 10 cm.	Der ideale Abstand zwischen Sprühpistole und Klebefläche beträgt ca. 10 cm
	Sprühpistole wurde mit ungleichmäßiger Geschwindigkeit bewegt	Gleichmäßige Sprühbewegung einhalten.
	Zu viel Klebstoff durch Mehrfachauftragung	Der Deckungsgrad sollte mindestens 80% und höchstens 100% betragen.
Unwohlsein des Verarbeiters	Übelsein, Schwindel, Hautirritationen	Wichtig! In gut belüfteter Umgebung arbeiten. Bei unzureichender Belüftung geeignetes Atemschutzgerät tragen. Immer Hinweise auf dem Sicherheitsdatenblatt einhalten!
Probleme beim Aufbrechen der Gebindesollbruchstelle am restentleerten Gebinde	Entzündung des Gebindes. Sollbruchstelle wurde mit einem funkenbildenden Material aufgebrochen	Gebinde immer nur mit nicht funkenbildendem Material aufbrechen!
	Material spritzt beim Aufbrechen der Sollbruchstelle aus der Öffnung	Gebinde war nicht druckfrei und restentleert. Gebinde vor dem Aufbrechen immer schütteln um sicher zu stellen, dass es vollständig leer ist. Erst dann Gebinde gemäß Bedienungsanleitung an der Sollbruchstelle aufbrechen.