



Measurements Group Meßtechnik GmbH
 Lochhamer Schlag 6 • 82166 Lochham • Telefon: 089 8589 610 • Fax: 089 8589 6129
 E-Mail: mggermany@compuserve.com
Technisches Büro Süd-West ■ Dipl.-Ing. Dieter Schröder
 Brühlstr. 29 • 73563 Mögglingen
 Telefon: 07174 374 • Fax: 07174 6747 • E-Mail: mmg@dieterschroeder.de

Technische Information

Oberflächenvorbereitung für die Klebung von Kunststoffen (PA, PE, PP, ABS, PFO und POM)

Für die Klebung der oben angeführten Kunststoff ist neben der mechanischen Oberflächenvorbereitung auch eine mechanische Aufbereitung durch Beizen nötig. Dabei gelten für die einzelnen Kunststoffe folgende Angaben:

Werkstoff	Vorbehandlungsablauf	Beizlösung	Beiztemp. °C	Beizdauer
PA	Schmirgeln Entfetten Beizen Spülen, 5 min Trocknen	100 Gew.-Teile H ₂ SO ₄ (Dichte 1,82) 6 Gew.-Teile K ₂ Cr ₂ O ₇ - 2 H ₂ O 8 Gew. Teile H ₂ O	20	3 min
PE (HD)			70	2 min
PE (ND)			70	10 min
PB			70	8 min
PP			90	2 min
SB oder ABS			40	10 bis 15 min
PFO	Schmirgeln Entfetten Beizen Spülen mit Aceton Spülen mit Wasser Trocknen	23 g metallisches Natrium in einer Lösung von 128 g Naphthalin in 1 l wasserfreies Tetrahydrofuran geben	20	5 bis 10 min
POM	Schmirgeln Entfetten Beizen Spülen, 5 min Trocknen: 6 min bei 90 °C	Konzentriert H ₃ PO ₄ (85 %-ig) oder 1,0 Gew.-Teile Kieselgur 3,0 Gew.-Teile Dioxan 0,3 Gew.-Teile Para-Toluol-Sulfonsäure 95,7 Gew.-Teile Parchloräthylen	50 90	5 bis 15 s 30 s

Diese Prozedur eignet sich auch für die Oberflächenaufbereitung bei DMS-Applikationen. Allerdings ist die Handhabung der angegebenen Beizlösungen nicht ganz unproblematisch. Die angegebenen Beizlösungen sind als gebrauchsfertig ange-setzte Vorbehandlungsbäder im Handel erhältlich. Zum Teil gibt es sie auch als Beizpasten, was den Beizprozeß vereinfacht und auch eine örtlich begrenzte Anwendung gestattet.

Die angegebenen Prozeduren stammen aus der VDI-Richtlinie 3821 aus der Tafel 2.

Erstellt: 1.9.1997

Überarbeitet: