

A close-up, profile view of a man with a grey beard and glasses, looking intently at a piece of machinery. The machinery is white and blue, and a sheet of material with a blue and white geometric pattern is being processed. The background is slightly blurred, showing more of the industrial environment.

# MEHR ALS NUR KLEBEBAND

Individuelle Stanzteile für Ihren optimalen Prozess



## Individuelle Stanzteile für ihre Anwendung

Nutzen Sie die Möglichkeit, aus tesa® Klebebändern hergestellte Stanzteile einzusetzen. Setzen Sie deshalb schon bei der Entwicklung Ihrer Produkte, der Planung Ihrer Arbeitsprozesse und bei der Kostenkalkulation auf die vielfältigen Möglichkeiten von individuell gestalteten Stanzteilen.

Stellen sie sicher, dass:

- Ihr Fertigungsprozess störungsfrei und zügig abläuft
- Ihre Mitarbeiter effektiv alle Aufträge bearbeiten können
- Ihr Produkt frei von Nacharbeit ist

Das perfekte Ergebnis entsteht, wenn Sie das zum Untergrund passende tesa® Klebeband individuell an Ihren Fertigungsprozess anpassen. Ein echter Mehrwert, mit dem Sie die optimale Verbindung zu Ihren Produkten finden, deren Qualität steigern sowie Zeit sparen und den Ausschuss im Produktionsprozess senken. Ihr Unternehmen produziert mit Leidenschaft und dem höchsten

Qualitätsanspruch. Wir wissen darum – und unterstützen Sie als Partner der Industrie dabei, eine optimale Lösung für Ihre Fertigung zu definieren und die optimale Darreichungsform herauszufinden.

Das Converting umfasst dabei unterschiedlichste Möglichkeiten Klebebänder zu bearbeiten. Man spricht z.B. von:

- Schneiden
- Stanzen
- Lasern
- Laminieren

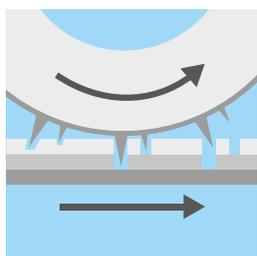
Die Stanzteile auf Ihren Prozess anzupassen, macht aus dem Klebeband Ihr individuelles und einzigartiges Produkt. Die richtige Aufmachung des Stanzteils, ob als Rolle, Bogen, Family-Sheet mit z.B. Anfasslaschen oder Positionierlöchern, bringt Qualität effektiv in Ihre Arbeitsabläufe und Ihr Produkt. Es lohnt sich, alle Optionen zu kennen und auf Anwendbarkeit zu prüfen.

# Optimal gestaltete Fertigungsprozesse

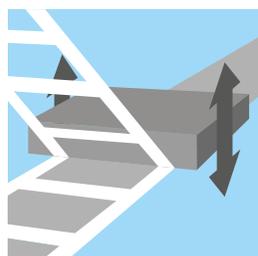
# MUSTER UND ANWENDUNGSBEISPIELE

In der Praxis erprobt – für Sie zum Testen.

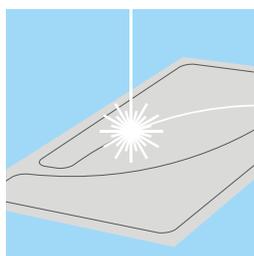
Auf den nächsten Seiten sehen Sie Beispiele, welche Aufmachungen wir bereits für unsere Partner in der Industrie entwickelt haben. Sprechen Sie Ihren tesa Anwendungsberater an. Gemeinsam mit Ihnen finden wir die optimale Lösung für Ihre Anforderungen.



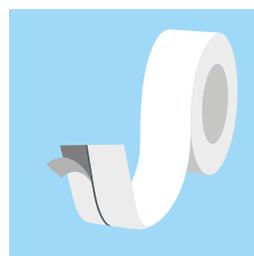
Rotationsstanzen in mehreren Schichten



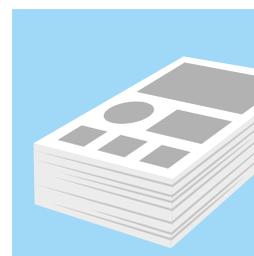
Flachstanzen auf Rolle oder Bogen



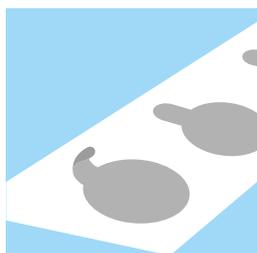
Stanzteile gelasert auf Rolle oder Bogen



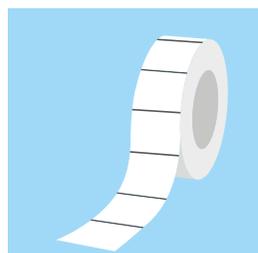
Trennpapierschlitzung, Partitionen möglich



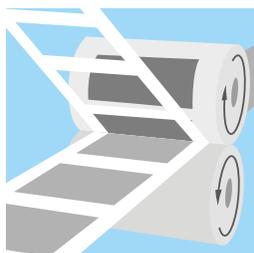
Family-Sheet, mehrere Formate auf einem Bogen



Anfassflasche (selbstklebend und nicht klebend, geklebt oder geschweißt)



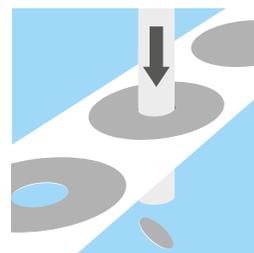
Teile auf Rolle Stoß an Stoß, mit und ohne Abstand zueinander möglich



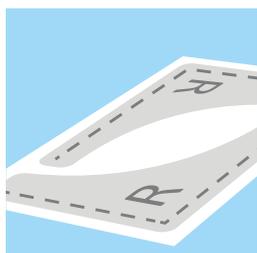
Stanzteile auf Rolle entgittert



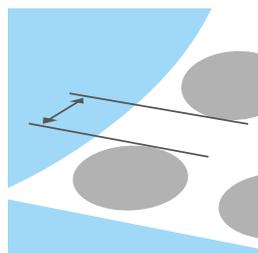
Stanzteile auf Rolle, mit Haltestegen partiell befestigt



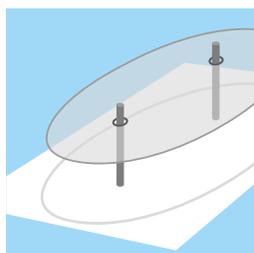
Durchstanzung innen entfernt oder mit Perforation temporär vorhanden



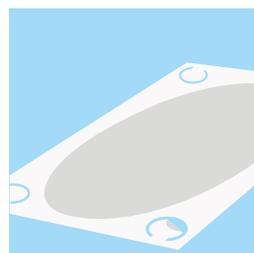
Stanzteile mit Applikationshilfe per Druck oder Hilfsklebeband



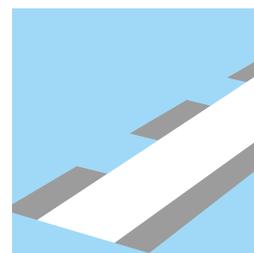
Abstand von Stanzteilen zueinander und seitlich bestimmbar



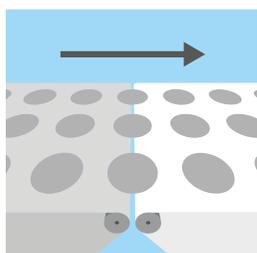
Durchstanzungen als Passer und Fixierhilfe beim Verbau



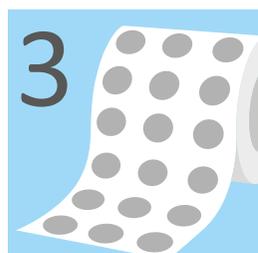
Ausstattung als Fixierhilfe, teilweise befestigt



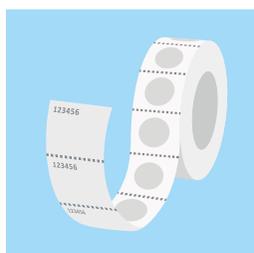
Teilbeschichtungen und partielle Klebeflächen herstellbar



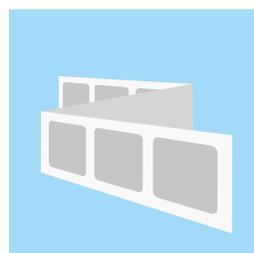
Umsetzen von Stanzteilen auf einen anderen Trägerliner



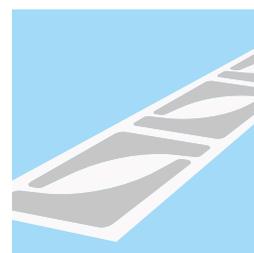
Stanzteile mehrbahnig auf der Rolle platziert



Stanzteile auf Rolle durch Perforation einzelbar, Bedruckung (z.B. Teilenummern) machbar



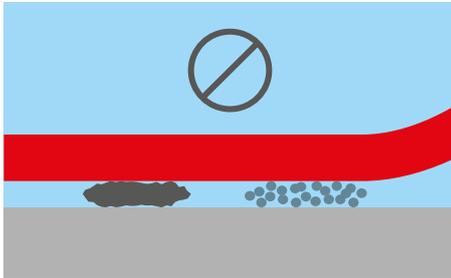
Leporellofaltung mit und ohne Transportrand



Stanzteile materialsparend verschachtelt

# VERARBEITUNGSHINWEISE

## Oberflächenreinigung



Die zu verklebenden Oberflächen müssen sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und Trennmitteln sein. Zur Reinigung sind nur saubere Tücher und materialverträgliche Reinigungsmittel zu verwenden.

Staub und Dreck können mit Hilfe von weißen fusselfreien Tüchern entfernt werden.



**Reinigung mit Lösungsmittel/Wasser**  
Entfernen Sie anschließend Öl-, Fett-, Wachs- und Trennmittelsuren. Sie reduzieren die Klebbarkeit von Oberflächen besonders drastisch und müssen deshalb sorgfältig entfernt werden.

Geeignete Lösungsmittel dafür sind:

- tesa® 60040 Industriereiniger
- Isopropanol
- Isopropanol + Wasser (1:1)
- Aceton oder MEK (Methylethylketon)



### Mechanische Reinigung

Lose Oxide (wie Rost) und schlecht haftende Beschichtungen werden mit einem geeigneten Schleifmittel entfernt.

Die Oberfläche soll dabei nur leicht aufgeraut werden, eben bleiben und Korrosionsschutzschichten sollen dabei nicht verletzt werden.

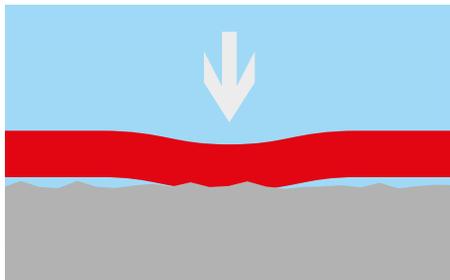
Danach muss die Oberfläche erneut gereinigt werden, um den Schleifstaub zu entfernen

## Applikation



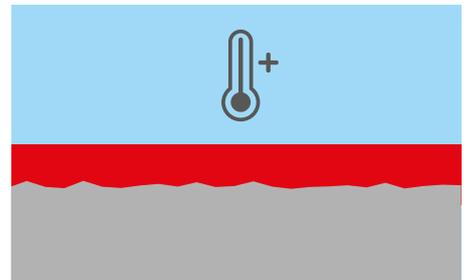
### Aufbringen des Klebebandes

Das Klebestanzteil sollte so ausgelegt werden, das bei der Applikation Luft einschließt vermieden werden oder diese beim Aufbringen herausgedrückt werden.



### Andruck

Ein ausreichend hoher Andruck wird sichergestellt, wenn das Klebeband mit einem Gewicht von 1kg pro 10 mm Klebebandbreite angerollt wird. Beim Fügen von zwei Bauteilen muss ein Anpressdruck von mindestens 0,5 bar (entspricht 5 N/cm<sup>2</sup> oder 50 kPa) sichergestellt werden. Optimal sind Drücke von 2 bar.



### Verarbeitungstemperatur

Bei Raumtemperatur ist eine Klebmasse fließfähig genug, um sich bei ausreichendem Andruck der Oberflächenstruktur vollständig anzupassen. Bei niedrigeren Temperaturen (unterhalb von 10°C) verringert sich die zur Benetzung notwendige Fließfähigkeit erheblich. Finden Sie im Produktdatenblatt keine zusätzlichen Angaben zur Verarbeitungstemperatur, sollte dieses Klebeband bei einer Umgebungs- und Objekttemperatur von 10°C bis 40°C verklebt werden.



Wir legen Wert darauf, Sie während des gesamten Produktentwicklungsprozesses zu unterstützen. Diese Unterstützung erhalten Sie weltweit durch unsere zahlreichen Niederlassungen, unsere Forschungs- und Entwicklungsabteilung sowie unsere Produktionsanlagen. In unserem anwendungstechnischen Labor werten unsere Experten Ihre speziellen Anwendungsanforderungen unter Laborbedingungen aus. Unsere Ausrüstung ist stets auf dem neuesten Stand. So können wir die neuesten kritischen Tests durchführen und die beste Lösung für Sie finden.

# Service vor Ort für ihre Prozessoptimierung

## Effizienz durch Automatisierung



Wir sind ein lösungsorientiertes Unternehmen und sind bestrebt, Ihre Prozesse noch weiter zu verbessern. Wenn Sie Ihre Anwendungsverfahren automatisieren möchten, sind Stanzteile die perfekte Lösung. Wir bieten Ihnen ein komplettes Sortiment an Spendern, sodass Sie unsere Produkte schnell und bequem einsetzen können. Unsere Spender bieten eine sehr hohe Prozesssicherheit und Kostenreduzierung. Die Applikatoren können von uns auf Ihre Bedürfnisse angepasst werden, sodass Ihre Prozessanforderungen erfüllt werden.

Die Qualität der tesa® Produkte wird kontinuierlich auf höchstem Niveau geprüft und ist deshalb einer strengen Kontrollen unterworfen. Alle obenstehenden technischen Informationen und Daten werden von uns nach bestem und auf praktischer Erfahrung beruhendem Wissen erteilt. Sie stellen Durchschnittswerte dar und sind nicht für eine Spezifikation geeignet. Daher kann die tesa SE weder ausdrücklich noch konkludent eine Gewährleistung geben, dies gilt insbesondere auch für die Marktgängigkeit und die Eignung für einen bestimmten Zweck. Der Benutzer selbst ist für die Entscheidung verantwortlich, ob ein tesa® Produkt für einen bestimmten Zweck und für die Anwendungsart des Benutzers geeignet ist. Falls Sie dabei Hilfe brauchen sollten, steht Ihnen unser technisches Personal mit einer entsprechenden Beratung gern zur Verfügung.



Unser Managementsystem ist nach den Qualitätsstandards ISO 9001, IATF 16949 und ISO 14001 zertifiziert. Alle Produkte sind im International Material Data System (IMDS) gelistet.



Einfach QR-Code scannen und tesa Converting-Partner finden.

tesa SE  
Telefon: +49 40 88899 3400  
[tesa.de/industrie](http://tesa.de/industrie)

**tesa.de**