

Zur Verarbeitung der **MonsterTack** ASLAN DFP 05 auf Plywood-Oberflächen

Vielen Dank, dass Sie sich für unsere hochwertige Folie entschieden haben.

Bei der **MonsterTack** ASLAN DFP 05 handelt es sich um eine selbstklebende, polymer weichgemachte Folie mit spezieller Klebstofftechnologie zur Verklebung auf anspruchsvollsten Oberflächen.

Grundsätzliche Information zur Verklebung

Ist die Oberfläche grundsätzlich zur Montage geeignet, sollten Sie diese zuvor gründlich reinigen. Beachten Sie, dass sie frei von Staub, Schmutz, Fett und Trennmitteln sowie trocken sein muss.

Die Folie ist trocken zu verkleben. Zum Verkleben von Schriften und Plotts empfehlen wir unser ASLAN Application Tape **SuperTackTape** ASLAN TF 200. Wenn die Folie für Plott-Beschriftungen verwendet wird, muss das Entgittern unmittelbar nach dem Schneiden erfolgen, um zu verhindern, dass sich der Kleber an der Schnittlinie schließt.

Die **MonsterTack** ASLAN DFP 05 wurde für die Verklebung auf anspruchsvollsten Oberflächen entwickelt. Sie verfügt über eine einzigartige Klebstoffrezeptur mit besonders hoher Klebkraft für die Anwendung auf schwierigsten Untergründen. Dazu gehören niederenergetische und Plywood-Oberflächen (z. B. bei Koffieranhängern), Zapfsäulen, Anwendungen mit starker mechanischer Beanspruchung sowie der Bereich Moto-Cross und Verklebungen auf kalten Untergründen bzw. Verklebetemperaturen von -10° C.

Die polymer weichgemachte Digitaldruckfolie kann im Verbund mit polymer weichgemachten Laminaten verarbeitet werden, wie z. B. der **PremiumProtect** ASLAN SL 17, **PremiumProtect** Matt ASLAN SL 18 oder der **MagicProtect** Matt ASLAN SL 99 zum zusätzlichen Schutz gegen Graffiti. Bei Verklebung auf antihaftbeschichteten Untergründen wie Kofferaufbauten von Anhängern, die aus kunststoffbeschichteten Plywoodplatten bestehen, ist die korrekte Verarbeitung ausschlaggebend für ein langfristig gutes Ergebnis.

Verklebung auf Plywoodoberflächen

Die **MonsterTack** ASLAN DFP 05 ist die ideale Folie für einen zuverlässigen Halt auf schwierigsten Oberflächen wie antihaftbeschichteten Untergründen von Plywood-Bordwänden.

Um eine langfristig sichere Haftung der Folie auf dem Untergrund zu gewährleisten, beachten Sie bitte die folgenden Verarbeitungsschritte:

Vorbereitung: Vor der Verklebung muss die zu beklebende Oberfläche wie auch die bedruckte, laminierte Folie mindestens 12 Stunden bei Raumtemperatur akklimatisieren, um eine zu große Temperaturdifferenz zu vermeiden. Idealerweise sollte die Folie 24-48 Stunden vor Verarbeitung in den Produktionsraum genommen werden, um sich bis zur innersten Lage dem Raumklima anzugleichen. Die Verarbeitung sollte möglichst bei Raumtemperatur zwischen 15° C und 25° C und einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 45 % und 65 % erfolgen.

Vorbehandlung: Eine gründliche Vorabreinigung der Fläche, die bei rauen Oberflächen auch in die Tiefe geht, ist elementar. Dazu die Oberfläche mit einem Hochleistungsreiniger für LKW und Nutzfahrzeuge vollflächig bestrahlen und diesen fünf Minuten einwirken lassen. Anschließend die Oberfläche idealerweise mit einem Hochdruckreiniger abspülen und gut abtrocknen lassen, es darf keine Restfeuchtigkeit mehr vorhanden sein.



Druck: Insbesondere bei großen Farbflächen im Druck müssen die Trocknungszeiten der Farbe eingehalten werden. Wir empfehlen 48 Stunden. Um einen erhöhten Materialschrumpf zu vermeiden, wird empfohlen, die Ränder 1 cm ringsum nicht zu bedrucken.

Laminieren: Auf rauen Plywoodoberflächen empfiehlt sich der Einsatz eines weniger als 50 µm dünnen gegossenen Laminates, um den Verbund perfekt in die Reliefstruktur einzuarbeiten. Beim Einsatz kalandrierter Laminates kann keine Gewährleistung zum verarbeiteten Verbund und der Tauglichkeit für die jeweilige Anwendung ausgesprochen werden, da die Gefahr eines Verzugs mit Faltenbildung gegeben ist.

Verarbeitung der Folie: Damit kein Wasser zwischen Folie und Untergrund einzieht, muss der Verbund über die gesamte Fläche eingeföhnt werden. Hierfür ist es zwingend notwendig, diesen mittels einer weichen Rolle und einem Heißluftföhn bei einer empfohlenen Oberflächentemperatur der Folie von 50° C - 60° C in den Untergrund einzuarbeiten. Für eine einfachere Verarbeitung kann ein kombinierter Andruckroller mit Heißluftföhn verwendet werden. Abschließend die gesamte Fläche mittels Heißluftföhn erhitzen und mit einer Rolle einarbeiten. Hierbei sollte die Oberfläche ca. 80° C erreichen, um die Molekülstruktur des Materials aufzubrechen, sodass die Folie die Oberflächenstruktur annehmen kann. Durch diesen Vorgang gehen die Rückstellkräfte des Materials verloren und es verbleibt in der neuen Form.

Hinweis zu den Folienkanten: Nach der Verklebung müssen die Kanten versiegelt werden, um einen Eintritt von Wasser zwischen Folie und Untergrund auszuschließen (Kapillareffekt). Hierfür empfiehlt sich ein transparentes, für den Außenbereich geeignetes Silikon bzw. Polyurethan. Der Schrumpf der Folie von max. 0,4 mm (FINAT TM14) ist bei der Kantenversiegelung einzuplanen. Ein Kantenversiegelungsstift (Lösungsmittel) reicht für raue Oberflächen nicht aus und ist nicht zu empfehlen.

Nachbereitung: Nach der Verklebung muss eine Stand-/Ruhezeit von bis zu 72 Stunden, mindestens aber 48 Stunden, eingehalten werden, um Temperaturunterschiede nach dem Verkleben zu vermeiden. Sollte sich der Verbund aufgrund eingedrungener Feuchtigkeit dennoch von der Oberfläche gelöst haben, kann der Kleber mittels Heißluftföhn und Andruckroller wieder in die Oberfläche eingearbeitet werden. Solange der Kleber nicht verschmutzt und wieder getrocknet ist, wird die ursprüngliche Klebkraft reaktiviert.

Bei Fragen zu speziellen Anwendungen sprechen Sie bitte mit unserer technischen Beratung: +49 2204 70880

Stand 4|2025

Alle Daten und Angaben entsprechen unserem besten Wissen und basieren auf Mess- und Erfahrungswerten.

Sie entbinden den Verarbeiter nicht von eigener Überprüfung und Durchführung von Tests für den von ihm vorgesehenen Verwendungszweck.

Unsere Produkte werden laufend qualitätsüberprüft und weiterentwickelt.

Wir behalten uns daher vor, ohne Zusatzinformation die chemische Zusammensetzung bzw. physikalische Eigenschaften neuen Erkenntnissen anzupassen.

Sprechen Sie uns an

Fon +49 2204 708 80

E-Mail info@aslanfolien.de

Weitere Informationen finden Sie unter

www.aslanfolien.de

ASLAN[®]

KOMPETENZ IN SELBSTKLEBEFOLIEN

