



## KLEBEANLEITUNG FÜR SILIKONHEIZELEMENTE

### 1. Oberflächenbehandlung

Reinigen Sie zuerst die Flächen, auf die das Silikonheizelement aufgeklebt werden soll mit einem fettlösenden Reinigungsmittel. Metalloberflächen können zusätzlich sandgestrahlt oder mit einer feinen Schmirgelleinwand aufgeraut werden. Verwenden Sie auf keinen Fall solche Reinigungsmittel, die einen Fettfilm hinterlassen. (z.B. Benzin oder Kerosin). Die Flächen müssen absolut sauber und fettfrei sein.

### 2. Klebehinweise

#### 2.1. RTV Kleber (Einkomponentenkleber)

Tragen Sie zuerst eine gleichmäßig dünne Klebeschicht des RTV Klebers auf die Fläche, auf die das Heizelement aufgeklebt werden soll. Die mindeste Schichtdicke des Klebers soll ca. 0,2mm betragen. Danach bestreichen Sie die Unterseite des Silikonheizelementes ebenfalls ca. 0,2mm dick mit RTV Kleber. Alternativ kann auch eine Klebung durchgeführt werden, bei der nur das Werkstück mit einer Klebeschicht versehen wird. (Schichtdicke 0,3-0,5mm).

**Aufkleben des Heizelementes:** Beim Aufkleben des Silikonheizelementes ist darauf zu achten, dass eventuell eingeschlossene Luftblasen mittels eines geeigneten Ausrollwerkzeuges sofort entfernt werden. Luftblasen behindern die Wärmeübertragung und führen zu vorzeitigem Ausfall des Heizelementes.

**Aushärten des Klebers:** Die Aushärtezeit beträgt 24 Stunden. Falls erforderlich, sollte das Silikonheizelement während dieser Zeit leicht auf das zu beheizende Werkstück aufgepresst werden. Das Heizelement muss vollflächig aufliegen.

Bitte beachten Sie, dass zwischen Aufbringen des Klebers und dem Aufkleben des Heizelements nicht mehr als 10 Minuten verstreichen. Die Luftfeuchtigkeit sollte mindestens 40% betragen.

Die Umgebungstemperatur sollte mindestens 10 Grad C° betragen.



## 2.2; Selbstklebeoberfläche

**ACHTUNG:** max. Einsatztemperatur = 180°C

Schutzfolie auf der Klebeseite des Heizelementes mit einem Ruck abziehen. Prüfen Sie bitte, ob die Klebeschicht unbeschädigt ist. Danach Heizelement so auf vorbehandelte Oberfläche aufpressen, dass diese vollflächig und blasenfrei aufliegt. Etwaige Luftblasen mit einem geeigneten Ausrollwerkzeug entfernen. Das Heizelement hält sofort in Position und ist nach ca. 2 Stunden betriebsbereit. Volle Klebekraft wird nach ca. 24 Stunden Aushärtezeit erreicht. Bei nicht ebenen Oberflächen (z.B. Zylindern) ist darauf zu achten, dass das Heizelement unter Druck ca. 2 Stunden lang in Position gehalten wird. Es ist empfehlenswert die Enden zusätzlich mit RTV Kleber zu fixieren.