

如何正确处理不干胶材料

安全粘合的基本要求

正如所有种类的粘合剂一样，所有带有自粘性材料安全粘合的基本要求是加工物的表面要干净、远离灰尘、干燥及正确的温度并且远离油脂、石油、溶剂以及其它的分解剂。

底面清洁

清洁剂用在底面和可能的污物面上一定要适当（没有腐蚀、浸蚀、无残留物的清洁效果）。洗洁净由于其去油性而不被使用，同常使用不含油和脂的挥发油作为清洁剂并采用无绒的棉布料作为抹布。底面清洁后要擦干并且要晾干至少三十分钟。

请注意，如果您使用带有脂肪分解成分的水溶性清洁剂，干燥的时间需要明显地增加，而且你一定要用清水彻底的清洗干净，从而去除表面活性剂。

在去除表面覆盖的材料之后，应将自粘性的材料没有被延伸和拉力的状况下，并且用同样的压力固定在加工物的全部表面上。拉力作用下的粘合会导致随后粘合部分位置的变化以导致损害粘接强度。材料在覆盖的材料被去除以后要马上使用，接触空气时间过长会降低粘合性。

加工温度

最适合的加工温度（加工物体及被粘合的材料）在18度和30度之间。较低的温度会降低所有自粘性层面立即粘附力，这样您必须用较大的力量而且要坚持更长的时间按压他们。

假如将处于低温状态下的自粘性材料（及加工物体）移至一个较温暖的环境下，空气中的水蒸气会冷凝在粘合的表面。遇见这种情况，或者出现在加工前就已知加工物体与/或被粘合的材料超出适合加工的温度情况，应确保加工物体与/或被粘合的材料在加工前就已经充分的适应环境，使其达到推荐的加工温度。

粘合力

粘附加工后应有足够（至少两个小时）的等待时间，加工物体应在至少24小时以后才能承受十度以下和三十度以上的热应力。设计应避免结构上产生剥离和剪切以及拉伸应力。

进一步说明

对于油漆过的的表面需注意规定干燥时间，这也包括油漆再次加工及油漆修复后的表面。对于未经处理的金属表面，如镀锌钢板应彻底去除可能的绘制化合物或焊剂（参照底面清洁）。当附合在塑料上时应进行先期的测验，从而确定其是否含有增塑剂或者对粘附剂产生负面影响的分离剂。特别应注意的是一些塑料（如PTFE，PE，PP等）具有分离效果。对于这些材料必须先做有关粘合力的先期测试。对于具有高净重、地下施工、应力或其它负载以及超出常规粘合的安全要求情况应采取附加的机械安全措施。

在常温、干燥、无应力及无直接光照的室内的存储条件下，保存期限总计为六个月。在使用之前审查各自使用的可行性。