

PRÜFVORSCHRIFTEN



FINAT-Testmethode Nr. 1 Klebkraftprüfung 180° bei 300 mm/min.

Das Komitee der FINAT ist ein Zusammenschluß europäischer Hersteller, Zulieferer und Anwender von Haftklebstoffen.

In den FINAT-Testmethoden werden die genauen Prüfbedingungen und Probenvorbereitungsverfahren zum Testen von Haftklebstoffen beschrieben.

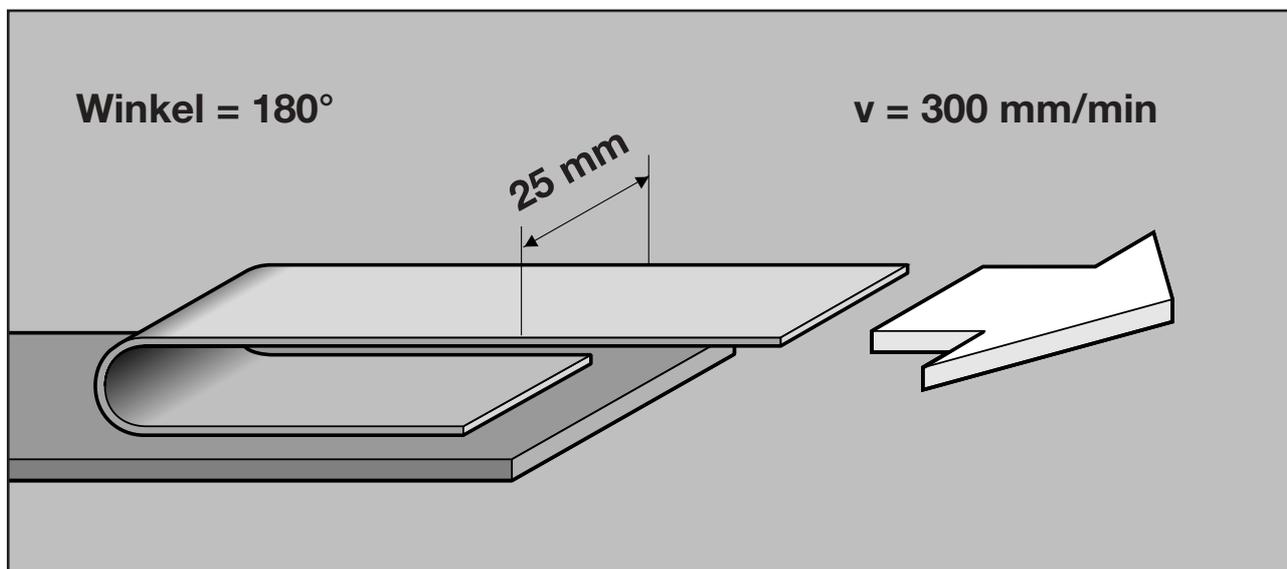
Durch die FINAT Testmethoden ist ein direkter Vergleich der Testergebnisse gewährleistet.

Anwendung:

Dieses Prüfverfahren soll Permanenthaftung bzw. die Ablösbarkeit eines Haftmaterials ermitteln.

Definition:

Es wird die Klebkraft gemessen, die erforderlich ist, um ein Haftmaterial von einer Testplatte in einem Abzugswinkel von 180° wieder abzulösen.





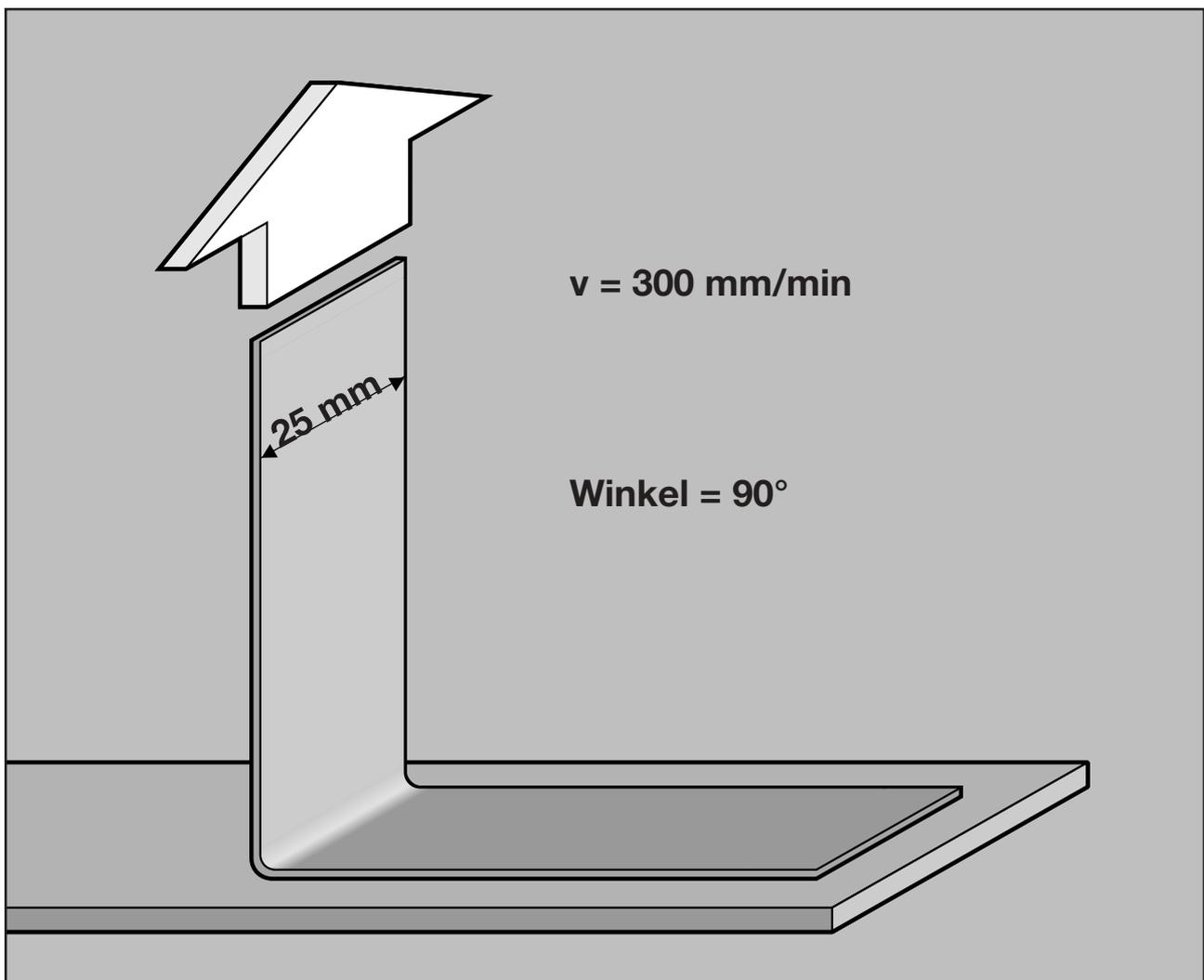
FINAT-Testmethode Nr. 2 Klebkraftprüfung 90° bei 300 mm/min.

Anwendung:

Dieses Verfahren unterscheidet sich von der FTM 1, indem es vor allem den Vergleich der Wiederablösbarkeit der Haftmaterialien ermöglicht. Die ermittelten Werte liegen meist niedriger als die beim 180°-Abzug. Es können Messungen bei einem Material durchgeführt werden, das sonst reißen würde.

Definition:

Es wird die Klebkraft gemessen, die erforderlich ist, um ein Haftmaterial von einer Testplatte in einem Abzugswinkel von 90° wieder abzulösen.





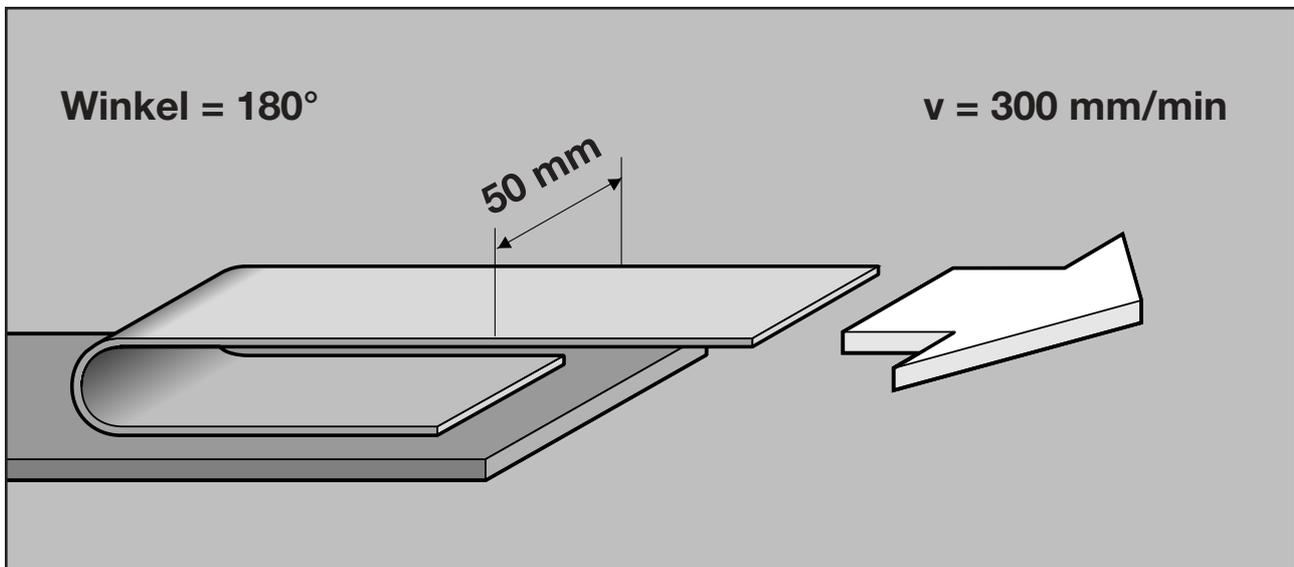
FINAT-Testmethode Nr. 3 Trennkraft bei langsamem Abzug

Anwendung:

Dieses Verfahren ermöglicht die Bestimmung der Trennkraft zwischen Haftklebstoff auf dem Etiketenmaterial und dem Trennpapier. Dies lässt sich zur Vorabbewertung des Verarbeitungsverhaltens verwenden. (Spendeverhalten, Gitterabzugverhalten).

Definition:

Es wird die Kraft ermittelt, die erforderlich ist, um ein klebstoffbeschichtetes Obermaterial von einem silikonisierten Abdeck (Trennpapier) bei einer Geschwindigkeit von 300 mm/min und einem Winkel von 180° abziehen.





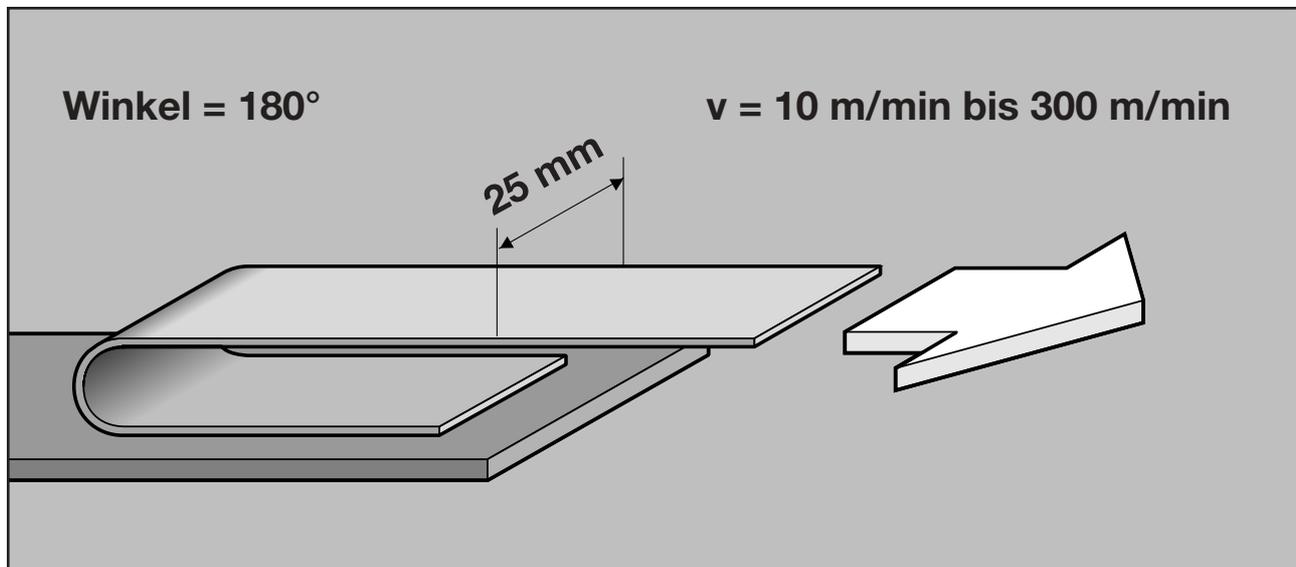
FINAT-Testmethode Nr. 4 Trennkraft bei schnellem Abzug

Anwendung:

Dieses Verfahren erlaubt die Bestimmung der Trennkraft eines Haftverbundes bei einer Trenngeschwindigkeit, wie sie bei der Etikettenherstellung (z. B. Gitterabzug) und der maschinellen Aufbringung (Spendeverhalten) üblich ist.

Definition:

Die Trennkraft bei schnellem Abzug ist die Kraft, die erforderlich ist, ein selbstklebend beschichtetes Material von einem Trennpapier mit einem Winkel von 180° und einer Geschwindigkeit zwischen 10 m/min bis 300 m/min abzuführen.





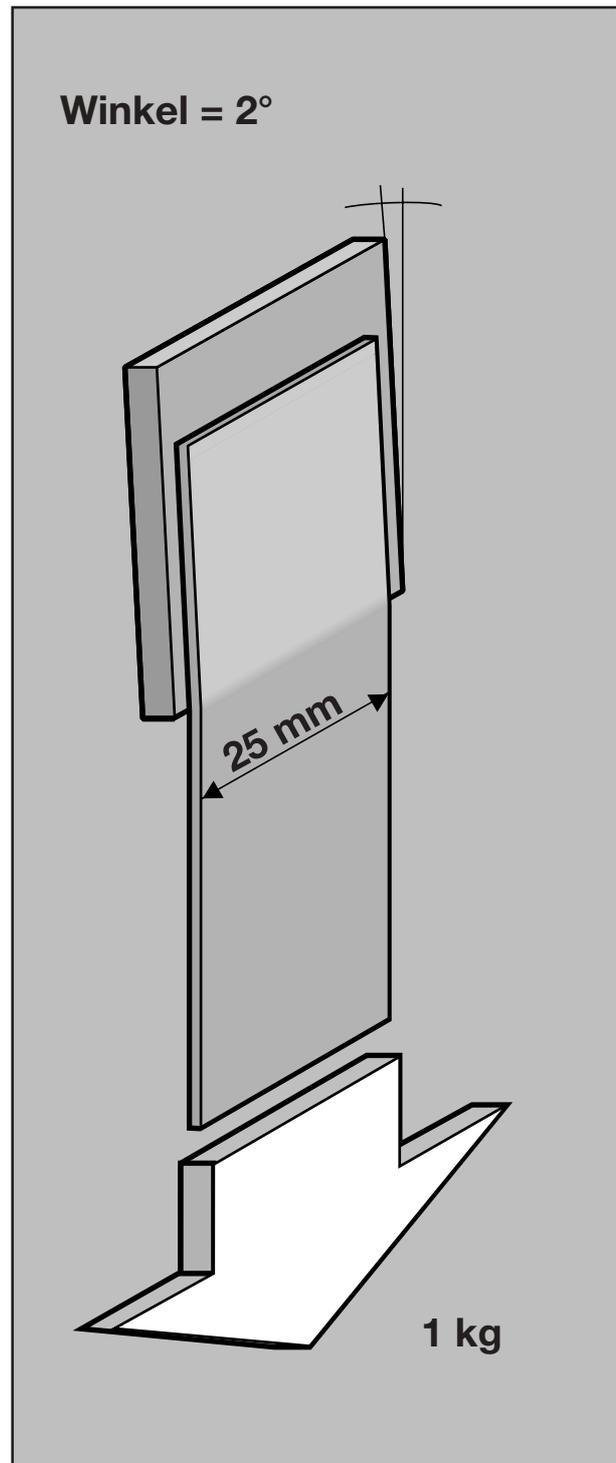
FINAT-Testmethode Nr. 8 Scherfestigkeit auf einer Standardoberfläche

Anwendung:

Das Verfahren bewertet den Widerstand eines Haftklebstoffes gegen statische Belastung in der Ebene des Etikettenmaterials. Man erhält Hinweise für das Versagen bei Überlastung (Abscheren im Klebstoff oder Ablösung).

Definition:

Die (statische) Scherfestigkeit ist die Zeit, die benötigt wird, eine bestimmte Fläche eines Selbstklebematerials von einer Standard-Oberfläche durch Belastung parallel zur Oberfläche abscheren zu lassen.





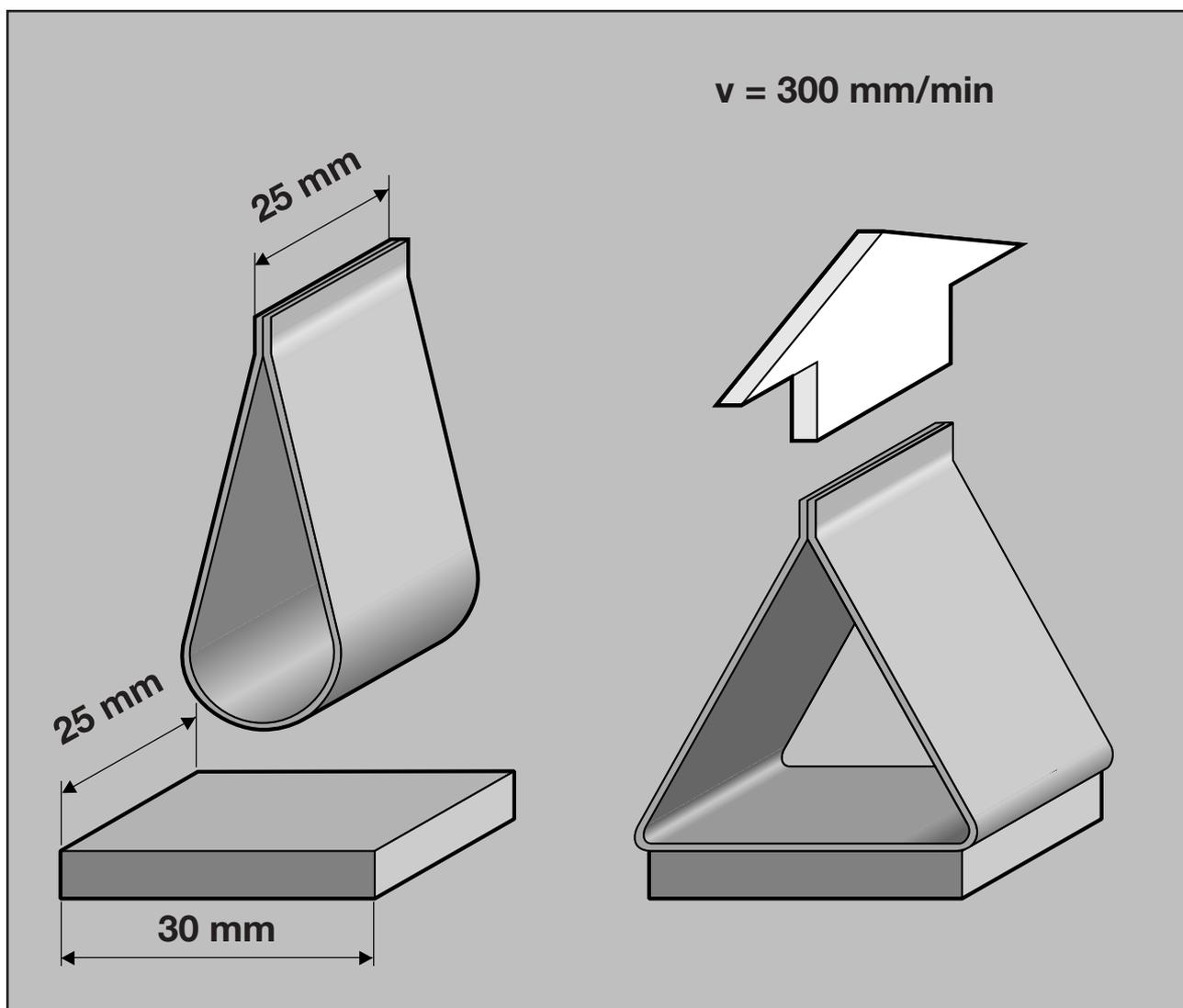
FINAT-Testmethode Nr. 9 „Quick-stick“ Anfangshaftung

Anwendung:

Das Verfahren bewertet die Anfangs- bzw. Soforthaftung (Tack). Dies ist vor allem für die maschinelle Spendung wichtig.

Definition:

Eine aus Selbstklebematerial gebildete Schlaufe, Klebstoffseite nach außen gerichtet, wird auf einer bestimmten Fläche mit einer Standard-Oberfläche kurzfristig in Kontakt gebracht. Die Kraft, die benötigt wird, diese Verklebung zu trennen, wird als „Quick-stick“ – Klebrigkeitswert bezeichnet.





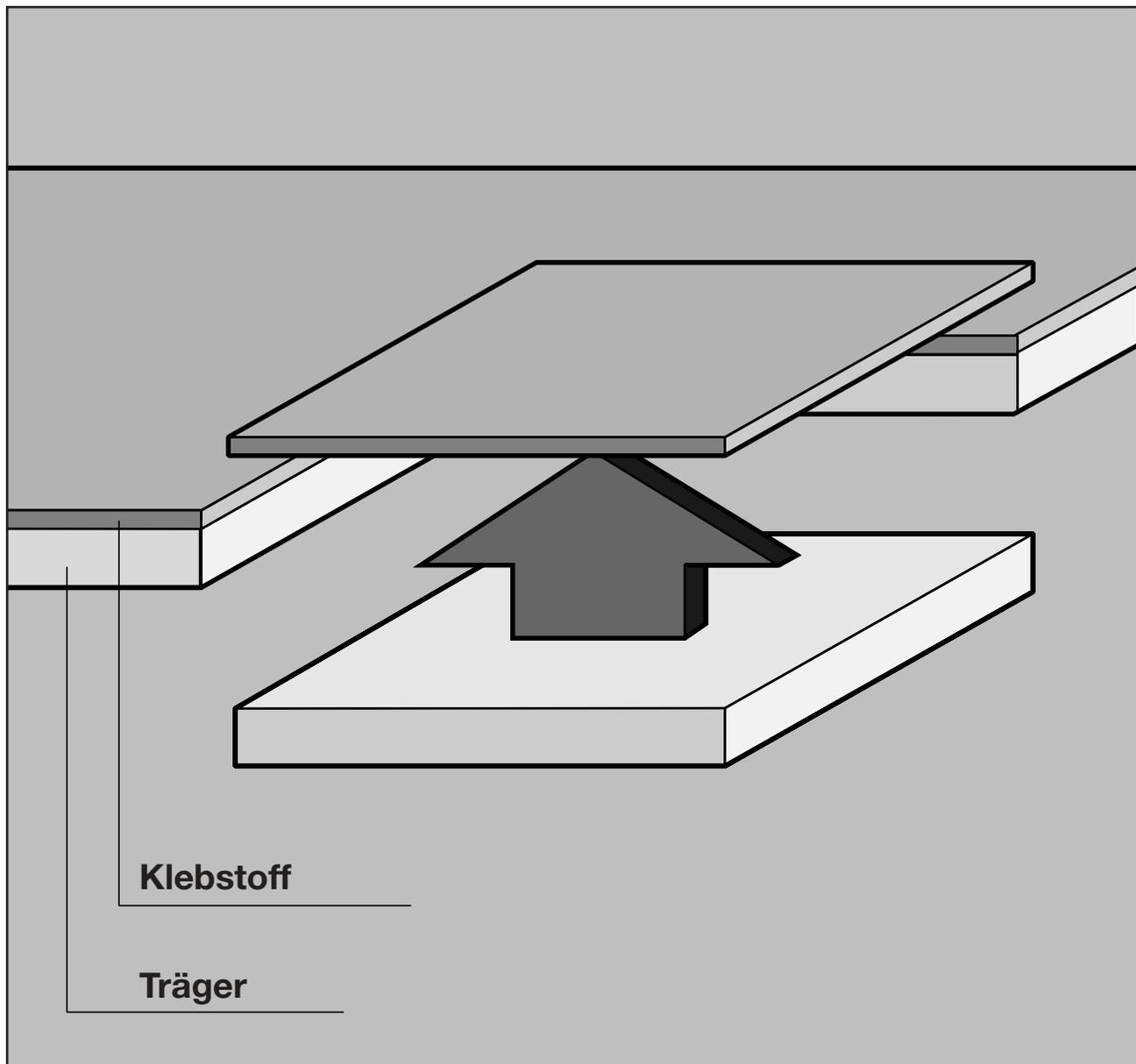
FINAT-Testmethode Nr. 12 Auftragsgewicht des Haftklebstoffes

Anwendung:

Das Verfahren erlaubt die Bestimmung des Flächengewichts des Haftklebstoffes auf einem Haftetikettenmaterial.

Definition:

Das Auftragsgewicht ist das Flächengewicht des Haftklebstoffes in Gramm pro Quadratmeter (g/m^2).





FINAT-Testmethode Nr. 13 Haftung bei tiefen Temperaturen

Anwendung:

Das Verfahren dient der Bewertung eines Etikettenmaterials bei niedrigen Temperaturen.

Definition:

Als Klebkraftwert bei niedrigen Temperaturen gilt die Klebkraft des Etikettenmaterials unter + 5° C. Das Verfahren erlaubt die subjektive Bewertung der Klebkraft eines Etikettenmaterials bei Kühlung (+ 4° C) und Gefrierlagerung (- 20° C). Auf den konditionierten Prüfplatten wird mittels einer Anpreßrolle das Etikett aufgebracht. Nach einer definierten Zeit wird die Haftung des Etiketts subjektiv beurteilt.

