



DVS – Deutscher Verband
für Schweißen und
verwandte Verfahren e. V.

Richtlinie
DVS 3320-2

Richtlinie DVS 3320-2

Qualitätsanforderung in der Haftklebebandanwendung für permanente klebtechnische Verbindungen

Ausschuss für Technik im DVS

Arbeitsgruppe V 8 "Klebtechnik"

Untergruppe V 8.2 "Haftklebänder"

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS - Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

Nachdruck und Kopie, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Herausgebers

Inhalt:

- 1. Vorwort**
- 2. Zweck der Richtlinie**
- 3. Technischer Anwendungsbereich**
- 4. Definitionen und Begriffe**
 - 4.1. Produktaufbau und funktionale Bestandteile
 - 4.2. Produkt- und Prüfeigenschaften
 - 4.3. Weiterführende prozessrelevante Begriffe
- 5. Klebtechnisches Personal**
 - 5.1. Allgemeines
 - 5.2. Ausführende Ebene – ausführendes Personal
 - 5.3. Anleitendes Personal
- 6. Klebgerechte Konstruktion**
 - 6.1. Allgemeines
 - 6.2. Auswahl des Klebsystems, der Füge­teile und der Oberflächenbehandlung
 - 6.3. Nachweisführung
- 7. Materiallagerung und -versorgung**
 - 7.1. Wareneingangskontrolle
 - 7.2. Lagerbedingungen
 - 7.3. Materialkonditionierung für die Verarbeitung
- 8. Reinigung und Vorbehandlung**
 - 8.1. Reinigung
 - 8.2. Mechanische Vorbehandlung
 - 8.3. Physikalische Vorbehandlung
 - 8.4. Chemische Vorbehandlung
 - 8.5. Haftvermittler und Primer
 - 8.6. Kombinierte Verfahren
- 9. Der Klebprozess**
 - 9.1. Die Klebebandapplikation auf das erste Füge­teil
 - 9.2. Das Entfernen des Liners
 - 9.3. Das Fügen
 - 9.4. Die Weiterverarbeitung nach dem Fügen
 - 9.5. Besonderheiten der manuellen Verarbeitung
 - 9.6. Besonderheiten der maschinellen Verarbeitung
- 10. Qualitätssicherung**
 - 10.1. Qualitätsüberwachung und -prüfungen
 - 10.2. Korrekturmaßnahmen
 - 10.3. Kalibrierung
- 11. Anhang**