



(12) Wirtschaftspatent

Erteilt gemäß § 17 Absatz 1 Patentgesetz

(19) **DD** (11) **232 302 A1**4(51) **C 09 J 3/14**
C 09 J 3/26
C 09 J 7/02**AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN**

In der vom Anmelder eingereichten Fassung veröffentlicht

(21) WP C 09 J / 265 247 8

(22) 13.07.84

(44) 22.01.86

(71) VEB Chemische Werke Buna, 4212 Schkopau, DD

(72) Anton, Elisabeth, Dr. Dipl.-Chem.; Griehl, Volker, Dipl.-Chem.; Urban, Otto, Dipl.-Chem.; Kraeling, Günther, DD

(54) **Verfahren zur Herstellung von Selbstklebebandern**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Selbstklebebandern auf der Basis von lösungsmittelhaltigen Haftklebstoffen. Erfindungsgemäß wird ein mit einer Antiadhäsivschicht präparierter Träger mit einem lösungsmittelhaltigen Haftklebstoff aus niedermolekularem Poly(alphamethylstyren), niedermolekularem flüssigem Polybutadien, Ethylen-Vinylacetat-Copolymer, Glycerinester von Kolophonium, Kohlenwasserstoffharz und Toluol ohne Verwendung eines Haftvermittlers beschichtet. Die Klebebander besitzen eine hohe Klebrigkeit bzw. Schälfestigkeit und eine gute Alterungsbeständigkeit.

ISSN 0433-6461

8 Seiten

Titel der Erfindung

Verfahren zur Herstellung von Selbstklebebändern

Anwendungsgebiet der Erfindung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Selbstklebebändern unter Verwendung von lösungsmittelhaltigen Haftklebstoffen.

Charakteristik der bekannten technischen Lösungen

Selbstklebebänder bestehen im allgemeinen aus einem flexiblen Träger, auf dem ein Klebstoffüberzug aufgebracht ist, wobei bei konventionellen Systemen der Auftrag des Klebstoffes auf den Träger als Lösung in einem organischen Lösungsmittel erfolgt.

Klebstoffe, die sich für Selbstklebebänder eignen, müssen ein ausgewogenes Verhältnis von Adhäsion, Kohäsion, Streckbarkeit und Elastizität besitzen. Sie müssen bei Normaltemperatur auf den verschiedensten Substraten gut und schnell kleben, frei von Kaltfließen sein, Abscherbeanspruchungen widerstehen und diese Eigenschaften während längerer Lagerungszeiten beibehalten.

Bekannte Haftklebstoffe für Selbstklebebänder basieren in der Regel auf Lösungen von hochmolekularen, filmbildenden elastomeren Polymeren (Natur- oder Synthesekautschuk) in einem Kohlenwasserstofflösungsmittel. Hochmolekulare Polymere liefern jedoch so hochviskose Lösungen, daß sie schwie-

rig zu handhaben sind oder in niedriger Konzentration angewendet werden müssen, wobei auch die Scherfestigkeit bei niedriger Schergeschwindigkeit mit steigendem Molekulargewicht des Polymeren zunimmt.

Diese Polymere können zur Verbesserung der Adhäsion an verschiedene Oberflächenmaterialien, zur Erhöhung der Scher- und Kriechfestigkeit, insbesondere bei erhöhten Temperaturen, mit anderen unpolaren Polymeren oder mit Klebrigmachern compoundingiert werden.

Nach der US-PS 3 753 936 wird eine Klebstoffmischung aus einem

- a) verzweigten kautschukartigem Blockcopolymeren der allgemeinen Formel $(A - B)_x Y$
(A = konjugiertes Dien, B = Monovinylaromat)
- b) Metalloxid oder -hydroxid und
- c) Klebrigmacher (Kolophonium-, Polyterpen-, Phenol- oder Cumaron-Inden-Harz)

in 40 bis 90 Gew.-% Lösungsmittel erhalten.

Die US-PS 3 787 531 beschreibt Haftklebstoffe, die durch Kombination eines klebrigmachenden Harzes (Kohlenwasserstoffharz mit einer Molmasse kleiner 2000, z.B. Copolymere von Kohlenteer, Petroleum oder Terpen, Kondensationsprodukte von aromatischen Kohlenwasserstoffen mit Formaldehyd) mit einem Blockcopolymeren aus mindestens einem elastischen und einem nichtelastischen Block, wobei die Molmasse größer 500 000 ist, hergestellt werden.

Solche konventionellen Haftklebstoffe sind jedoch nicht universell einsetzbar, da sie schlechte chemische Beständigkeit, z.B. gegenüber Ölen, Kohlenwasserstoffen, oxidierenden Säuren, erhöhten Temperaturen, Sonnenlicht und Autoxidation, haben.

Es ist auch bekannt, daß niedrigviskose Klebstofflösungen erhalten werden können, wenn niedermolekulare kautschukartige Polymere verwendet werden. Es wurde jedoch festgestellt, daß diese Polymeren als Haftkleber für Klebebänder nicht geeignet

sind, da sie beim Abschälen von einer Oberfläche ihre Kohäsion verlieren. Haftkleber, die ihre Kohäsion verlieren, hinterlassen gummiartige, klebrige Reste auf dem Substrat und sind für die meisten Anwendungen völlig ungeeignet.

Nach der DE-PS 28 03 944 weisen Mischungen aus einem Elastomer (Natur- oder Synthesekautschuk), einem ganz spezifischem niedermolekularem Polyisopren (cis-Gehalt größer 75 %, Molmasse 8000 bis 77 000, $M_w/M_n = 1$ bis 2,7) und einem Polyterphenharz eine hohe Klebrigkeit in der Kälte und hohe Fließbeständigkeit in der Wärme auf. Bekannte Systeme mit anderen niedermolekularen Polyisoprenen als Weichmacher fließen in der Wärme und dringen in Unterlagen ein.

Filme und Folien auf der Basis dieser bekannten Systeme besitzen in der Regel eine hohe Selbstklebrigkeit, so daß sie sehr schwierig zu handhaben sind. Klebebandrollen zeigen oft aufgrund der geringen Plastizität der Klebstoffe bei der Alterung eine Deformierung längs des Umfanges der Rolle.

Diese Klebstoffbeschichtungen haben in der Regel auch ein geringes Haftvermögen auf dem Trägermaterial, auf das sie aufgebracht sind. Die Träger müssen deshalb zuerst mit einem Haftvermittler, z.B. einem Silan, beschichtet werden, bevor der Klebstoff aufgebracht wird.

Ziel der Erfindung

Ziel der Erfindung ist es, Selbstklebebänder auf der Basis von lösungsmittelhaltigen Haftklebstoffen herzustellen, die keine Haftvermittlerschicht erfordern und eine verbesserte Klebrigkeit bzw. Schälfestigkeit sowie eine verbesserte Alterungsbeständigkeit besitzen.

Darlegung des Wesens der Erfindung

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung von Selbstklebebändern zu entwickeln, wobei ein solcher lösungsmittelhaltiger Haftklebstoff verwendet werden soll, mit dem die obigen Anforderungen erfüllt werden.

Die Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß auf ein Trägermaterial, das einseitig mit einer Antiadhäsivschicht, insbesondere einem Polysiloxan, präpariert ist, auf der nicht präparierten Seite der Haftklebstoff, der aus

- a) 5 bis 15 Gew.-% eines niedermolekularen Poly(alpha-methylstyrens), das eine mittlere Molmasse M_n von 400 bis 800 aufweist
- b) 1 bis 5 Gew.-% eines niedermolekularen flüssigen Polybutadiens mit einer mittleren Molmasse M_n von 1000 bis 5000 und einer Mikrostruktur von 10 bis 90 % 1,2- bzw. 90 bis 10 % 1,4-Butadieneinheiten
- c) 3 bis 5 Gew.-% eines Ethylen-Vinylacetat-Copolymeren, das 20 bis 45 Gew.-% Vinylacetateinheiten enthält
- d) 3 bis 10 Gew.-% des Glycerinesters von Kolophonium
- e) 0 bis 5 Gew.-% eines Kohlenwasserstoffharzes und
- f) 60 bis 85 Gew.-% eines Lösungsmittels, vorzugsweise Toluol, besteht,

aufgetragen wird.

Der gemäß der Erfindung zur Herstellung von Selbstklebebändern eingesetzte Klebstoff ist transparent. Er besitzt ein hohes Haftvermögen zum Trägermaterial, so daß die Verwendung eines Haftvermittlers nicht notwendig ist.

Als Trägermaterial werden die für die Herstellung von Selbstklebebändern üblicherweise eingesetzten Materialien verwendet, wie Plastfolien, metallische oder textile Träger, Papier oder Glas.

Der Haftklebstoff kann durch übliche Beschichtungsverfahren auf den Träger aufgebracht werden, beispielsweise mittels Walzen oder eines Rakels. Beim Trockenprozeß zur Entfernung der Lösungsmittel ist ein geringerer Energieaufwand zu verzeichnen, da ein niedrigerer Lösungsmittelanteil bei der

Herstellung des Haftklebstoffs im Vergleich zu herkömmlichen Klebstoffen vorhanden ist.

Die erfindungsgemäß hergestellten Selbstklebebänder besitzen eine hohe Abschäl- und Scherfestigkeit sowie eine gute Alterungsbeständigkeit.

Ausführungsbeispiele

Beispiel 1

10 Masseteile niedermolekulares Poly(alpha-methylstyren), 2,5 Masseteile flüssiges Polybutadien, 5 Masseteile Ethylen-Vinylacetat-Copolymer und 7,5 Masseteile des Glycerinesters von Kolophonium werden in 75 Masseteilen Toluol gelöst. Nach völligem Auflösen der einzelnen Komponenten wird eine Folienbahn mit Hilfe einer Beschichtungseinrichtung mit dem lösungsmittelhaltigen Haftklebstoff beschichtet und zur Trocknung durch einen Trockenkanal geführt, in dem mittels Warmluftzuführung und Absaugung die Lösungsmittel entfernt werden. Nach dem Trocknen der Haftklebstoffschicht erfolgt das Schneiden der Materialbahnen in Schmalbänder, entweder auf der gleichen Anlage oder auf einer separaten Schneidemaschine.

Die Schälfestigkeit beträgt 10 N / 25 mm Bandbreite.

Sie wird nach folgender Methode ermittelt:

Ein Prüfstreifen von 25 mm Breite wird auf eine Stahlprüfplatte (200x50x2mm, X 12 CrNi 18.8, in Längsrichtung mit Korundschleifpapier 280 oder P 360 seidenartig geschliffen) geklebt und durch zweimaliges Überrollen eines schaumstoffbelegten 5 kg-Massestücks angedrückt. Über das eine Ende der Stahlprüfplatte muß der Prüfstreifen in einer Länge von ca. 25 cm überstehen. Von diesem Ende der Stahlprüfplatte wird der Prüfstreifen etwa 3 cm wieder abgezogen, um es in die untere Einspannklemme einer Festigkeitsprüfmaschine einzuspannen. Der überstehende Prüfstreifen wird in die obere Einspannklemme eingespannt, so daß sich beim

Abziehen (Abschälen) ein Winkel von 180° am Prüfstreifen bildet. Während die Festigkeitsprüfmaschine mit einer Geschwindigkeit von 100 mm/min den Prüfstreifen von der Stahlprüfplatte abschält, werden mindestens 5 Meßwerte abgelesen (nach jeweils 15 bis 20 mm Abschälen), von denen der Mittelwert gebildet wird.

Beispiel 2

Die Arbeitsweise von Beispiel 1 wird wiederholt, wobei 9 Masseteile niedermolekulares Poly(alpha-methylstyren), 2 Masseteile flüssiges Polybutadien, 4 Masseteile Ethylen-Vinylacetat-Copolymer, 4 Masseteile des Glycerinesters von Kolophonium und 1 Masseteil Kohlenwasserstoffharz in 80 Masseteilen Toluol gelöst werden.

Die erhaltene Lösung wird, wie in Beispiel 1 beschrieben, verarbeitet.

Die Schälfestigkeit der beschichteten Bahn beträgt 12 N / 25 mm Bandbreite.

Erfindungsanspruch

Verfahren zur Herstellung von Selbstklebebändern durch Beschichten eines flexiblen Trägers mit einem lösungsmittelhaltigen Haftklebstoff, gekennzeichnet dadurch, daß der auf einer Seite mit einer Antiadhäsivschicht, vorzugsweise einem Polysiloxan, präparierte Träger auf der nichtpräparierten Seite ohne Verwendung eines Haftvermittlers mit der Lösung eines Haftklebstoffes beschichtet wird, die aus

- a) 5 bis 15 Gew.-% eines niedermolekularen Poly(alpha-methylstyrens), das eine mittlere Molmasse M_n von 400 bis 800 aufweist
 - b) 1 bis 5 Gew.-% eines niedermolekularen flüssigen Polybutadiens mit einer mittleren Molmasse M_n von 1000 bis 5000 und einer Mikrostruktur von 10 bis 90 % 1,2- bzw. 90 bis 10 % 1,4-Butadieneinheiten
 - c) 3 bis 5 Gew.-% eines Ethylen-Vinylacetat-Copolymeren, das 20 bis 45 Gew.-% Vinylacetateinheiten enthält
 - d) 3 bis 10 Gew.-% des Glycerinesters von Kolophonium
 - e) 0 bis 5 Gew.-% Kohlenwasserstoffharz
und
 - f) 60 bis 85 Gew.-% eines Lösungsmittels
- besteht.