

Technisches Merkblatt

Pattex Kraftkleber classic

I. Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Lösungsmittelhaltiger Kontaktkleber

Verwendungszweck:

- Für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit HPL-Platten, wie z.B. Resopal®, Formica u.a., Gummi, Leder, Kork, Filz, Hart-PVC, Weichschaumstoffen, Metall u.v.a., nicht geeignet für Styropor®, Weich-PVC und Kunstleder

- Zum Verlegen von Schallschluck-, Dämm- und Akustikplatten (außer Styropor®), geeigneten Kunststoff-Kacheln und Wandbelägen verschiedenster Art (außer Weich-PVC und Kunstleder) auf tragfähigen, trockenen Untergründen.
- Zum Kleben von Furnierstreifen an Kanten und Rundungen.
- Zur Kantenabdichtung als Schutz gegen Nässe bei Massiv- und Sperrhölzern sowie bei Küchenarbeitsplatten und zur Klebung von Dichtungstreifen.

Gebindegrößen/ Kurzzeichen:

PX 50	= 12 Tuben à 50 g
PX125	= 12 Tuben à 125 g
PX12K	= 12 Dosen à 300 g
PX 6	= 6 Dosen à 650 g
PX 4	= 4 Kannen zu 4,5 kg
PX 1	= 1 Kanne zu 24,0 kg

II. Besondere Eigenschaften

- Besonders hohe Klebkraft
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Hohe Scherfestigkeit

Technische Daten**Rohstoffbasis:**

Polychlorbutadien

Endfestigkeit:

Wird nach 3 Tagen erreicht. Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck.

Dichte (spez. Gewicht):

Ca. 0,86 g/cm³

Verbrauch:

250-350 g/m² für beidseitigen Klebstoffauftrag

Temperaturbeständigkeit:

-40°C bis zu +110°C

Widerstandsfähigkeit:

Die Klebungen sind im hohen Maße beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen sowie in einem weiten Temperaturbereich gegen Kälte und Wärme.

Arbeitstemperatur:

Pattex Kraftkleber möglichst bei einer Raumtemperatur von 18 bis 25°C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösungsmittel.

III. Verarbeitungstechnische Hinweise

Materialvorbereitung:

Das zu klebende Material soll trocken (Holzfeuchte 8 bis 12%), fett- und staubfrei sein. HPL-Platten, Metall usw. mit handelsüblichen Lösungsmitteln (Waschbenzin) reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebfläche

die Festigkeit des Klebeverbundes. Die Materialien (insbesondere HPL-Platten, Akustik-Platten usw.) vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Werkstoffe nur auf unvorbehandelte Untergründe (Naturträger) kleben. Lackierte Flächen vorher abschleifen.

Klebstoffauftrag:

Pattex Kraftkleber classic auf beide zu klebende Teile -besonders an den Randzonen- mit feiner Zahnpachtel, gut und gleichmäßig auftragen, Pattex Kraftkleber nicht verdünnen.

Ablüftung:

Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüfzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18-25°C) etwa 15 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüfzeit ist eine Verklebung innerhalb von 2 Stunden (Offene Zeit) möglich.

Zur Beachtung:

Nach Abdunsten der Lösungsmittel muss ein geschlossener, sichtbarer Klebstoff-Film auf der Oberfläche

vorhanden sein. Großporiges oder saugkräftiges Material evtl. mehrfach einstreichen. Der Klebstoffauftrag muss sich vor dem Zusammenfügen trocken anfühlen. Er darf bei Berührung mit dem Finger nicht anhaften oder Fäden ziehen. Kleinere Teile können vor dem Zusammenpressen noch passgenau nachreguliert werden.

Klebung/Pressdruck:

Zunächst die zu klebenden Teile sorgfältig einrichten, da nach Kontakt beider Klebstoff-Flächen ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann die Teile kurz, aber äußerst kräftig (Mindestpressdruck 0,5 N/mm² = 5 kp/cm²) zusammenpressen. Für die Festigkeit der Verklebung beachten: Nicht die Dauer, sondern die Höhe des Pressdrucks ist entscheidend. Als

Presszeit genügen Sekunden. Der Andruck sollte bei größeren Flächen, HPL-Platten, Metall u.ä. in der Presse erfolgen. Je nach Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächendruck durch Pattex Andruckwalze) ausreichen. Von der Mitte aus andrücken, um Lufteinschluss zu vermeiden. Mindestdruck beachten (0,5 N/mm² = 5 kp/cm²)! Kanten sorgfältig anreiben. Bei harten und unelastischen Untergründen mit einem nichtfedernden Hammer (Hazet-Klebschlag-Hammer) anschlagen.

Weiterverarbeitung:

Die Anfangsfestigkeit der Klebung ist so groß, dass das Werkstück unmittelbar nach dem Pressvorgang weiterverarbeitet werden kann.

IV. Besondere Hinweise

Reinigen der Arbeitgeräte:

Sofort nach Gebrauch mit handelsüblichem Verdüner oder Waschbenzin.

Fleckentfernung:

Frische Flecken auf Werkstücken vorsichtig mit in waschbenzin-getränktem Lappen abwischen. Angetrocknete Flecken mit Waschbenzin oder mit einem handelsüblichen Farb-abbeizer entfernen. Vorher prüfen, ob der Untergrund nicht angegriffen wird. Verschmutzte Textilien mit Waschbenzin reinigen, danach - falls erforderlich - chemische Reinigung.

Lagerung:

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Temperaturen unter +5°C und über +50°C vermeiden. Kalter oder eingefrorener Klebstoff wird durch langsames Klimatisieren auf Arbeitstemperatur (ca. +20°C) und kräftiges Umrühren wieder voll gebrauchsfähig.
Keine Qualitätsminderung.

Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Verdunsten der Lösungsmittel zu vermeiden.

Sicherheitshinweise:

Vorsicht, leicht entzündlich!

Produkt enthält Lösemittel, das ein zündfähiges Dampf-Luftgemisch bilden kann. Arbeitsbereiche daher während und nach der Verarbeitung gut belüften.

Auch in der Umgebung ggf. in tieferliegenden Geschossflächen Zündquellen, Funkenbildung und Feuer ausschließen! z.B.: Nicht rauchen, nicht schweißen, keine Beheizung mit offener Flamme! Elektrische Geräte, wie Heizsonnen, Heizplatten, Nachtstromspeicheröfen usw., so rechtzeitig abschalten, dass sie bei Beginn der Arbeiten erkaltet sind. Elektrogeräte (z.B. Kühlschränke) und Schwachstromanlagen (z.B. Klingeln) abstellen! Maßnahmen gegen statische Aufladung treffen!

Bei großflächiger Verarbeitung in ausreichender Entfernung von der Arbeitsstelle Warnschilder aufstellen:

Vorsicht Explosionsgefahr!
Betreten mit Feuer sowie Rauchen verboten. Zündquellen vermeiden.

Behälter nach Gebrauch gut verschließen. **Produktreste nicht in die Kanalisation gelangen lassen.**

Missbräuchliches längeres Einatmen kann zu gesundheitlichen Schäden führen.

Merkblätter der Berufsgenossenschaft und das Sicherheitsdatenblatt beachten.

Entsorgung:

Abfallschlüssel/ EAK- Code auf Anfrage.
Nur restentleerte Gebinde der Wiederverwertung zuführen.

Telefon-Beratung:

(01805) 555 270
(14 ct./min aus dem deutschen Festnetz, abweichender Mobilfunktarif)

Internet:

www.pattex.de

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt.



Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden.

Henkel AG & Co. KGaA - Konsumentenklebstoffe Deutschland - 40191 Düsseldorf