

# PATTEX

## Alleskleber Gel Compact

### Gelförmiger Kontaktklebstoff

Technisches Merkblatt  
Ausgabe 22.04.2012



#### EIGENSCHAFTEN

- ▶ Tropft nicht
- ▶ Ideal für senkrechte Flächen
- ▶ Besonders hohe Klebkraft
- ▶ Wärmebeständig
- ▶ Extrem ergiebig
- ▶ Hohe Anfangshaftung

#### EINSATZBEREICHE

- Kombinationsverklebungen\* von verschiedenen :
  - o Holz, Holzwerkstoffen
  - o Resopal®, Formica® u.a.
  - o Gummi
  - o Leder
  - o Kork
  - o Filz
  - o Hart – PVC
  - o Weichschaumstoffe
  - o Metalle
- Schalldämm-, Dämm- und Akustikplatten\*
- Kunststoffkacheln
- Wandbelägen\* auf tragfähigen, trockenen Untergrund
- Furnieren an Kanten und Rundungen
- Verklebung von Dichtstreifen (z.B. Arbeitsplatten)
- \*Nicht geeignet für Kunststoffe wie PE, PP, PTFE, Styropor®, Weich – PVC, Kunstleder usw.

#### UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die Klebeflächen müssen sauber, trocken, staubfrei und tragfähig sein. Idealerweise sollte die Klebefläche zuvor mit handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Waschbenzin) gereinigt werden. Lackierte Oberflächen müssen abgeschleift und die Oberfläche von Metallen muss aufgeraut werden.



#### VERARBEITUNG

##### Klebstoffauftrag:

Pattex Kraftkleber Gel Compact auf beide Klebeflächen – besonders an den Randzonen – mit einem feinem Zahnpachtel gleichmäßig auftragen. Der Klebstoff darf nicht verdünnt werden.

##### Ablüftung:

Vor dem Zusammenfügen der Flächen muss das Lösemittel ca. 15 min (bei 18-25°C) gleichmäßig ablüften. Nach dem ablüften ist die Verklebung innerhalb von 1 Stunde möglich.

##### Zur Beachtung:

Nach dem Ablüften müssen geschlossene, sichtbare Klebstofffilme auf den Klebeflächen vorhanden sein. Großporige oder saugfähige Oberflächen evtl. mehrfach einstreichen. Der abgelüftete Klebstofffilm muss sich vor dem Zusammenfügen trocken anfühlen. Der Film darf bei Berührung mit dem Finger nicht anhaften oder Fäden ziehen.

## Verpressung:

Die beiden Teile müssen sorgfältig passgenau zusammengelegt werden, da nach Berührung beider Klebefilme ein Korrigieren nicht möglich ist. Danach werden die Teile kurz – aber äußerst heftig – mit mindestens 0,5 N/mm<sup>2</sup> zusammengepresst. Für die Endfestigkeit der Verklebung ist nicht die Dauer des Pressdruckes, sondern die Höhe des Pressdruckes entscheidend. Um Luftpneinschlüsse zu vermeiden, sollte von der Mitte aus angedrückt werden. Im Randbereich und an den Kanten sorgfältig andrücken. Je nach Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächendruck) oder der Pressschlag mit einem Gummihammer ausreichen.

## TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Chlor - Kautschuk
Dichte bei +20°C:	Ca. 0,89 g/cm <sup>3</sup>
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis +70°C
Verarbeitungstemperatur:	Raumtemperatur +18°C bis +25°C. Kälte verzögert die Ablüftung der Lösemittel
Ablüfzeit:	Ca. 15 Minuten (18°C bis 25°C)
Offene Zeit max.:	Bis zu 60 Minuten
Durchhärtung:	Die Endfestigkeit wird nach ca. 3 Tagen erreicht
Mindesthaltbarkeit bei kühler, frostfreier Lagerung	24 Monate

## WICHTIGE HINWEISE

### Reinigung der Arbeitsgeräte:

Sofort nach Gebrauch mit Waschbenzin oder handelsüblichen Verdünnern.

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt. Alle vorherigen Ausgaben verlieren mit Erscheinen dieses technischen Merkblattes ihre Gültigkeit.

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  
Henkelstr. 67 . D-40589 Düsseldorf . Postfach . D-40191 Düsseldorf  
Tel. +49 (0) 211/ 797-0  
www.pattex.de  
www.henkelhaus.de



## Lagerung:

Das Produkt soll bei Raumtemperaturen zwischen +5°C und +50°C gelagert werden.

## FACHINFORMATIONEN

Artikel-Kurzzeichen	Gebindegrößen
PT5ON	12 Tuben à 50 g
PCG2C	12 Tuben à 125g
PCG3X	12 Dosen à 300 g
PT6C	6 Dosen à 625 g

## PRODUKTSICHERHEIT

### Sicherheitsratschläge:

Siehe Sicherheitsdatenblatt.  
Haut- und Augenkontakt vermeiden,  
Arbeitsräume ausreichend lüften. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.



## ENTSORGUNG

Kleinmengen können zum Hausmüll / Gewerbeabfall gegeben werden.  
Abfallschlüssel kann dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.