Technisches Merkblatt
Ausgabe 14.03.2017

Seitenanzahl 3

PATTEX
Contact
KRAFTKLEBER Classic

EIGENSCHAFTEN

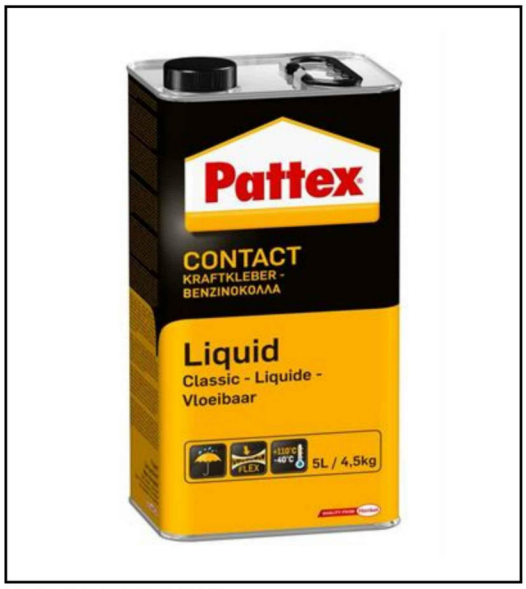
- **Besonders hohe Klebkraft**
- **Hohe Temperaturbeständigkeit**
- **Hohe Scherfestigkeit**
- **Hohe Temperaturbeständigkeit bis 110°C**
-

EINSATZBEREICHE

- Für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit HPL-Platten,wie z.B. Resopal®, Formica u.a., Gummi, Leder, Kork, Filz, Weich und Hart-PVC, Weichschaum-stoffen, Metall u.v.a.,
- Zum Verlegen von Schallschluck-, Dämm- und Akustikplatten (außer Styropor®), geeigneten Kunststoffkacheln und Wandbelägen verschiedenster Art auf tragfähigen, trockenen Untergründen.
- Zum Kleben von Furnierstreifen an Kanten und Rundungen.
- Zur Klebung von Dichtungsstreifen.
- nicht geeignet für Styropor®, Weich-PVC und Kunstleder

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

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 Angabender Herstellerfirma klimatisieren. Werkstoffe nur auf unvorbehandelte Untergründe (Naturträger) kleben. Lackierte Flächen vorher abschleifen.



VERARBEITUNG

Klebstoffauftrag:
Pattex Kraftkleber classic auf beide zu klebende Teile -besonders an den Randzonen- mit feinem Zahnspachtel, Pinsel oder Rolle gut und gleichmäßig auftragen, Pattex Kraftkleber nicht verdünnen. Bei großflächigen Verklebungen kann der Klebstoff idealerweise kreuzweise aufgetragen werden. (siehe Abbildung)

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

BITTE BEACHTEN

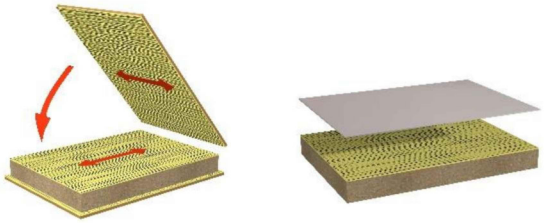
Nach dem Abdunsten der Lösungsmittel muss ein geschlossener, sichtbarer Klebstoff-Film auf der Oberfläche vorhanden sein. Grobporiges

oder saugkräftiges Material evtl. mehrfach einstreichen. Der Klebstoffauftrag muss sich vor

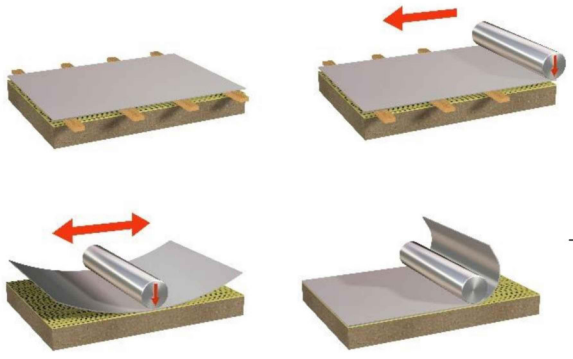
dem Zusammenfügen trocken anfühlen. Er darf bei Berührung mit dem Finger nicht anhaften oder Fäden ziehen. Kleinere Teile können vor dem Zusammenpressen noch passgenau nachreguliert werden.

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 einige Sekunden. Der Andruck sollte bei größeren Flächen, HPL-Platten, Metall u. ä. in der Hydraulikpresse erfolgen. Je nach Form des Werkstücks kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächendruck durch Pattex Andruckwalze) ausreichen.

Bei großflächigen Beschichtungen z. B. mit HPL sollte der Schichtstoff blasenfrei aufgelegt werden und z. B. von der Mitte nach außen angerollt werden, um Lufteinschlüsse zu vermeiden.



Idealerweise wird der Klebstoff kreuzweise aufgetragen. Holzleisten sind hilfreich bei großflächigen Beschichtungen (siehe Abbildung).



Der Anpressdruck kann auch von der Mitte nach Außen erfolgen.

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 maschinell weiter bearbeitet werden kann.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE
Sofort nach der Arbeit mit Alkohol oder Lösemittel reinigen. Werkzeuge danach trocken abreiben.

LAGERUNG
Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Kalter oder eingefrorener Klebstoff wird durch langsames Klimatisieren auf Raumtemperatur (ca. 20 °C) wieder voll gebrauchsfähig. Keine Qualitätsminderung. Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Eintrocknen des Klebstoffs zu verhindern. Pattex Liquid allgemein nicht unter +5 °C und nicht über 50 °C lagern.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen			Gebindegrößen
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

SICHERHEITSHINWEISE
Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Bei der Verarbeitung
Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Behälter an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren.

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

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mymsds.henkel.com erhältlich.

Informationen für Allergiker unter Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)

ENTSORGUNGSHINWEIS

Verpackung nur restentleert zur Wiederverwertung geben. Ausgehärtete Produktreste= Hausmüll/hausmüllähnlicher Gewerbeabfall entsorgen.
Nicht ausgehärtete Produktreste sind der Schadstoffsammlung zuzuführen.
Europäische Abfallschlüsselnummer (EAK): 080409

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polycloropren
Dichte:	ca. 0,86 g/cm³
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis zu +110°C
Verarbeitungstemperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25°C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösungsmittel.
Lagerfähigkeit	24 Monate bei kühler Lagerung
Verbrauch:	250-350 g/m² für beidseitigen Klebstoffauftrag
Endfestigkeit (DIN EN 205):	Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck.
Endfestigkeit:	wird nach 3 Tagen erreicht.
Ablüftezeit:	Die Ablüftzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18-25°C) etwa 15 Minuten.

Unsere Handwerkerberatung steht Ihnen unter Tel: 0211/797-6700 zur Verfügung.

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