

CONTACT Kraftkleber Transparent

EIGENSCHAFTEN

- ▶ **Transparent**
- ▶ **Flexibel**
- ▶ **Weichmacherbeständig**
- ▶ **Alterungsbeständig**
- ▶ **Hohe Anfangshaftung**
- ▶ **Beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen**

EINSATZBEREICHE

- für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen. Mit dekorativen HPL-Platten (sowie Resopal®, Formica® etc.) Gummi, Leder ,Kork, Weichschaumstoffen, Metall u.v.m
- besonders hohe Festigkeiten bei der Klebung unterschiedlicher Hart- und Weichkunststoffe (ABS, Weich-PVC, Hart-PVC, Plexiglas)
- auch für sichtbare Klebefugen, transparente Materialien geeignet
- nicht geeignet zum Verkleben von PE, PP und PTFE.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das zu verklebende Material soll trocken, (Holzfeuchte 8% bis 12%), fett- und staubfrei sein. HPL-Platten, Metalle und Kunststoffe mit Waschbenzin reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebeflächen die Festigkeit des Klebeverbundes.

Die Materialien wie HPL-Platten, Akustik-Platten, Kork vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Lackierte Flächen vorher abschleifen.

VERARBEITUNG

Vorbemerkung:

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.



Klebstoffauftrag:

Pattex Kraftkleber Transparent auf beide zu klebende Teile – besonders an den Randzonen – mit feinem Zahnpachtel, gut und gleichmäßig auftragen, Pattex Kraftkleber Transparent nicht verdünnen.

Ablüftung:

Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüftzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18–25 °C) etwa 5–10 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüftzeit ist eine Verklebung innerhalb von 1 Stunde (Offene Zeit) möglich.

Verpressung:

Die zu verklebenden Teile müssen sorgfältig passgenau zusammengelegt werden, da nach Berührung beider Klebefilme ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann werden die Teile kurz – aber äußerst kräftig – mit mindestens 0,5 N/mm² zusammengepresst werden. Für die Höhe der Festigkeit ist nicht die Presszeit ausschlagge-

bend, sondern die Höhe des Pressdrucks. Der Andruck sollte bei größeren Flächen, Schichtstoffpressplatten, Metall u. a. in der Presse erfolgen. Je nach Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächen- druck durch die Pattex Andruckwalze) ausreichen. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, sollte von der Mitte aus angedrückt werden. Im Randbereich und an Kanten sorgfältig andrücken.

Weiterverarbeitung:

Sofort nach der Verpressung erhält man eine Anfangs- festigkeit, die zur sofortigen Be- und Weiterverarbeitung (Sägen, Fräsen, etc.) geeignet ist. Die Endfestigkeiten bauen sich jedoch zeitverzögert auf.

FACHINFORMATION

Kurzzeichen / Gebindegröße

PXT1C / 12 x 50 g Tuben
 PXT2 C / 12 x 125 g Tuben
 PXT3 C / 12 x 650 g Dosen

WICHTIGE HINWEISE

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Sofort nach Gebrauch mit handelsüblichen Verdünnern oder Aceton.

Lagerung:

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Nicht unterhalb +5 °C und oberhalb +40 °C lagern. Sicherheitsratschläge und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polyuretan
Dichte:	Ca. 0,87 g / cm ³
Temperatur- beständigkeit:	-40 °C bis +70 °C
Offene Zeit/ Verarbeitungszeit:	60 Minuten
Verarbeitungs- temperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25 °C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösemittel
Verbrauch:	250–350 g/m ² für beidsei- tigen Klebstoffauftrag
Endfestigkeit (DIN EN 205):	Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck
Durchhärtungszeit:	Die Endfestigkeit wird nach 3 Tagen erreicht
Mindesthaltbarkeit:	24 Monate bei kühler Lage- rung
Widerstandsfähigkeit:	Die Klebungen sind im hohen Maße beständig gegen Was- ser, verdünnte Säuren und Laugen

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

PATTEx
Transparent_TM_01_1010

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.
 Mit dem Erscheinen dieses Technischen Merkblatts verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Henkel AG & Co. KGaA
 Henkelstr. 67, D-40589 Düsseldorf, Postfach, D-40191 Düsseldorf
 Tel. +49 (0) 211/ 797-0
 Internet: www.pattex.de · E-Mail: pattex@henkel.com