

# CONTACT Kraftkleber Air Classic

## EIGENSCHAFTEN

- ▶ Hochwärmefest
- ▶ Frei von Toluol und Methylenchlorid
- ▶ Optimaler homogener Klebstoffilm
- ▶ Kontrollierter sauberer Spritzauftrag
- ▶ Extrem kurze Ablüfzeit
- ▶ Hohe Anfangshaftung
- ▶ Extrem ergiebig
- ▶ Treibgasfreie, verarbeitungs-freundliche Verarbeitung

## EINSATZBEREICHE

- 1 – zum schnelleren und einfachen Auftrag auf großen Flächen und Flächenkaschierungen von Formteilen mit Schichtstoff (HPL etc.)
- Verklebung von saugenden und nicht saugenden Flächen – auch in Kombination (Schichtstoff, Metall, Holz und Holzwerkstoffe, Schaumstoff, Möbellinoleum, Gummi etc.)
- zum Kleben von Furnierstreifen an Kanten und Rundungen
- zum Abdichten von Schnittkanten gegen Nässe an Spanplatten und Sperrholzplatten
- Kleben von Dämmstoffen auf Mineralwollbasis und Pappwaben auf Metall
- nicht geeignet zum Verkleben von Polystyrol (Styropor), PE, PP, PTFE und Weich-PVC

## 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:

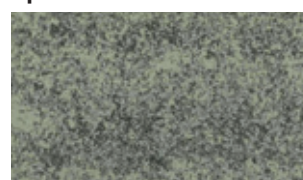
Pattex Air Classic wird gleichmäßig mit dem speziellen Pattex Air Gun auf beide zu verklebende Materialien im Kreuzgang



aufgetragen. Saugende Materialien ggf. nach jeweiligem Ablüften mehrfach beschichten, damit man einen geschlossenen Klebefilm erreicht. Als vorteilhaft haben sich ein Abstand von ca. 20–30 cm von der Oberfläche und eine mittlere Einstellung der Sprühbreite erwiesen. Ein überlappender Auftrag sollte vermieden werden.

Die Fläche gleichmäßig und kontrolliert vollständig und bis zum Rand mit Klebstoff besprühen. Es können unter Umständen auch handelsübliche Becherpistolen eingesetzt werden, wenn man auf die folgenden Einstellungsparameter achtet: vorzugsweise 1,8 mm Düsensatz, 3–4 bar Fließdruck. Hierbei sind dann Eigenversuche notwendig. Bitte generell darauf achten, dass das Sprühbild folgendermaßen aussieht:

### Spritzbild Pattex Air Classic:



*Optimale Benetzung ohne Klebstoffnester und Netzbildung.*

## Spritzbild Wettbewerbsprodukt:



*Mangelhaftes Spritzbild mit Klebstoffnestern und Netzbildung.*

### Ablüftung:

Die Ablüftzeiten betragen, abhängig von der Umgebungstemperatur, Luftfeuchte, aufgetragener Klebstoffmenge und der Saugfähigkeit der zu verklebenden Werkstoffe wie folgt: 1–2 Minuten für saugende, 5–10 Minuten für nichtsaugende Untergründe bei Normaltemperatur.

Vor dem Anpressen muss sich der Klebstofffilm trocken anfühlen (Fingertest). Unnötig hoher Auftrag verlängert die Ablüftzeiten deutlich.

### Offene Zeit:

Die Fügeteile innerhalb der offenen Zeit von 30 Min. zusammenfügen.

### 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/mm<sup>2</sup> zusammengespreßt werden. Für die Höhe der Festigkeit ist nicht die Presszeit ausschlaggebend, 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 Flächendruck durch die Pattex Andruckwalze) ausreichen. Um Luft einschließen zu vermeiden, sollte von der Mitte aus angedrückt werden. Im Randbereich und an Kanten sorgfältig andrücken.

### Weiterverarbeitung:

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

## FACHINFORMATION

### Kurzzeichen / Gebindegröße

PXS6C / 4 x Weißblechkanne à 4,5 kg

## WICHTIGE HINWEISE

### Reinigung der Werkzeuge:

Die Reinigung des Werkzeugs sollte bei Pattex Air Classic mit Clou Lackverdünnung 790 oder einem handelsüblichen Nitroverdünner erfolgen. Überschüssigen Klebstoff aus dem Becher entfernen. Danach Verdünnung in den Becher geben und mit Pinsel restlichen Klebstoff verdünnen und ausspitzen. Anschließend pure Verdünnung durch das Pistolensystem spritzen. Düse entfernen und eventuelle Klebstoffreste mit Pistolereinigungswerkzeug (z. B. Pinsel) und Verdünnung säubern. Die Verdünnung kann einfach durch Wasser oder durch Clou Reiniger WL ersetzt werden. Die Reinigung der Werkzeuge kann erst am Ende des Arbeitstages vorgenommen werden.

Bitte beachten Sie unser Sicherheitsdatenblatt.

### 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 Air allgemein nicht unter +5 °C lagern. Pattex Air Classic nicht über 50 °C lagern.

Sicherheitsratschläge und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

## TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Lösemittelhaltiger, auf Chlor-Kautschuk basierender Kontaktklebstoff mit hoher Wärme-festigkeit und spritzbarer Einstellung
Dichte:	Ca. 0,83 g / cm <sup>3</sup>
Temperaturbeständigkeit:	–40 °C bis +110 °C
Offene Zeit/ Verarbeitungszeit:	30 Minuten
Verarbeitungstemperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25 °C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösemittel
Verbrauch:	50–100 g/m <sup>2</sup> für beidseitigen Klebstoffauftrag, ein Kanister reicht für bis zu 90 m <sup>2</sup> , je nach Untergrund
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 Lagerung
Ablüftezeit:	1–2 Minuten für saugende, 5–10 Minuten für nicht saugende Untergründe bei Normaltemperatur. Vor dem Anpressen muss sich der Klebstofffilm trocken anfühlen (Fingertest!).
Widerstandsfähigkeit:	Die Klebungen sind im hohen Maße beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen.

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

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

Henkel

Quality for Professionals