

Technisches Merkblatt

Pattex Kraftkleber transparent

I. Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Transparenter, lösungsmittelhaltiger Kontakt-Klebstoff

Verwendungszweck:

- Für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit dekorativen HPL-Platten, wie z.B. Resopal®, Formica® u.a., Gummi, Leder, Kork, Filz, Hart-PVC, Weichschaumstoffen, Metall u.v.a.,

- Besonders hohe Festigkeiten werden bei der Klebung unterschiedlicher Hart- und Weichkunststoffe (Hart- und Weich-PVC, ABS, Polystyrol, Plexiglas usw.) erzielt.
- Auch für sichtbare Klebefugen, transparente Materialien, Papier und Pappe (keine Fotos!) geeignet.
- Nicht geeignet für Styropor® und Polyethylen, Polypropylen, PTFE.

Verpackungsgröße/ Kurzzeichen:

PXT50 = 12 Tuben à 50 g
 PXT12 = 12 Tuben à 125 g
 PXT 6 = 6 Dosen à 650 g

II. Besondere Eigenschaften

- Saubere Klebung bei sichtbaren Klebfugen und transparenten Materialien
- Weichmacherbeständig bei Klebung von Weich-Kunststoffen (z.B. Weich-PVC)
- In hohem Maße beständig gegen Alterung, Wasser, verdünnte Säuren und Laugen

Technische Daten

Rohstoffbasis:

Polyurethan

Endfestigkeit:

Wird nach 3 Tagen erreicht. Die maximal erreichbare Scherfestigkeit ist abhängig von Material und Anpressdruck.

Dichte (spez. Gewicht):

Ca. 0,89 g/cm³

Verbrauch:

250-350 g/m² für beidseitigen Klebstoffauftrag

Temperaturbeständigkeit:

-40°C bis zu +70°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:

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 (Holz 8 bis 12% Feuchtigkeit), fett- und staubfrei sein. HPL-

Platten, Metall usw. mit handelsüblichen Lösungsmitteln reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebfläche die Festigkeit des Klebverbundes. 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.

Kleberauftrag:

Pattex transparent auf **beide** zu klebende Teile -besonders an den Randzonen- mit Pattex-Zahnspachtel, einem Auftragsgerät (z.B. Gupfo-Roller oder Klebo-Auftragsgerät) gut und gleichmäßig auftragen..

Ablüftung:

Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüfzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18 - 25°C) etwa 5-10 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüfzeit ist eine Verklebung innerhalb von 20-40 Minuten (Offene Zeit) möglich.

Klebung/Pressdruck:

Zunächst die zu klebenden Teile sorgfältig einrichten, da nach

Kontakt beider Klebstoffflächen ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann die Teile kurz, aber äußerst kräftig (Mindestpressdruck $0,5 \text{ N/mm}^2 = 5 \text{ kp/cm}^2$) zusammendrücken. 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 Kaltpresse erfolgen. Je nach Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächendruck durch Pattex Andruckwalze) ausreichen. Von der Mitte aus andrücken, um Luft einschluss zu vermeiden. Mindestdruck beachten ($0,5 \text{ N/mm}^2 = 5 \text{ kp/cm}^2$)! Kanten sorgfältig anreiben. Bei harten und unelastischen Untergründen mit einem nichtfedernden

Hammer (HAZET-Klebschlag-Hammer) anschlagen.

Zur Beachtung:

Nach Abdunsten der Lösungsmittel muss ein geschlossener, sichtbarer Kleberfilm auf der Oberfläche vorhanden sein. Großporiges oder saugkräftiges Material evtl. mehrfach einstreichen. Der Kleberauftrag muss sich vor dem Zusammenfügen trocken anfühlen. Er darf bei Berührung mit dem Finger nicht anhaften oder Fäden ziehen.

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 Aceton.

Fleckentfernung:

Frische Flecken auf Werkstücken vorsichtig mit waschbenzin-getränktem Lappen abwischen. Angetrocknete Flecken auf Textilien sind auch durch chemische Reinigung nur unvollständig zu entfernen. Flecken auf anderen Untergründen mit handelsüblichem Verdüner oder Farbbaber entfernt. Vorher prüfen, ob der Untergrund angegriffen wird.

Lagerung:

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Temperaturen unter $+5^\circ\text{C}$ und über $+50^\circ\text{C}$ vermeiden. Kalter oder eingefrorener Klebstoff (unter 0°C) wird durch langsames Klimatisieren auf Arbeitstemperatur (ca. $+20^\circ\text{C}$) 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!

Bei besonders großflächigen Arbeiten in ausreichender Entfernung von der Arbeitsstelle Warnschilder mit folgendem Text aufstellen:

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

Behälter nach Gebrauch gut verschließen. **Reste nicht in die Abwasserleitung schütten!**

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