

# PATTEX

## Kraftkleber Classic

Technisches Merkblatt  
Ausgabe 26.09.2011

Seitenanzahl 2

### Flüssiger Kontaktklebstoff

#### EIGENSCHAFTEN

- ▶ **Besonders hohe Klebekraft**
- ▶ **Hohe Temperaturbeständigkeit**
- ▶ **Hohe Scherfestigkeit**

#### EINSATZBEREICHE

- Kombinationsverklebungen\* von verschiedenen Hölzern, Holzwerkstoffen, Resopal®, Formica® u.a., Gummi, Leder, Kork, Filz, Hart-PVC, Weichschaumstoffe, Metalle
- Schalldämm-, Dämm- und Akustikplatten\*, Kunststoffkacheln und Wandbelägen\* auf tragfähigem, trockenem Untergrund
- Furnieren an Kanten und Rundungen
- Verklebung von Dichtstreifen (z.B. Arbeitsplatten)

\*Nicht geeignet für PE, PP, PTFE, Styropor®, Weich-PVC, Kunstleder usw.

#### UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die Klebeflächen müssen sauber, trocken, staubfrei und tragfähig sein. Idealerweise mit Klebeflächen mit handelsüblichen Lösmitteln (z.B. Waschbenzin) reinigen, lackierte Oberflächen vorher abschleifen. Bei Metallen Klebeflächen vorher aufrauen.

#### VERARBEITUNG

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes ([www.mysds.henkel.com/mysds/](http://www.mysds.henkel.com/mysds/)) über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.



#### Klebstoffauftrag

Pattex Kraftkleber Classic auf beide Klebeflächen - besonders an den Randzonen - mit einem feinen Zahnpachtel, gut gleichmäßig auftragen. Den Klebstoff nicht verdünnen!

#### Ablüftung

Vor dem Zusammenfügen der Flächen muss das Lösemittel ca. 10 – 15 Minuten (bei 18 – 25°C) gleichmäßig ablüften. Nach dem Ablüften ist eine Verklebung innerhalb von 2 Stunden 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 mehr 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 Pressdrucks sondern die Höhe des Pressdrucks entscheidend. Um Luftpinschlüsse 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 durch Pattex Andruckwalze) ausreichen.

## TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polychloropren
Dichte bei +20°C	Ca. 0,89 g/cm <sup>3</sup>
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis zu + 110°C
Verarbeitungstemperatur	Raumtemperatur +18°C bis +25°C. Kälte verzögert die Ablüftung der Lösemittel
Ablüftzeit	Ca. 10 – 15 Minuten (18°C bis 25°C)
Offene Zeit max.	2 Stunden
Durchhärtung	Die Endfestigkeit wird nach ca. 3 Tagen erreicht
Mindesthaltbarkeit bei kühler, frostfreier Lagerung	24 Monate

## Fachinformation

PCL3C	50g Tube
PCL4C	125g Tube
PCL5C	300g Dose
PCL6C	650g Dose
PCL7W	4,5kg Kanne

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



## ENTSORGUNG

Eingetrocknete kleine Mengen können dem Hausmüll/ Gewerbeabfall zugeführt werden. Große Mengen gesondert entsorgen. Leere Verpackung der Wiederverwertung zuführen. Europäische Abfallnummer: 080409

## PRODUKTSICHERHEIT

Verschütten des Klebstoffes sowie Hautkontakt. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Behälter an einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. (Beachtung: Sicherheitsdatenblatt).

### Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort nach Gebrauch mit Waschbenzin oder handelsüblichen Verdünner.