



PATTEX

Kraftkleber lösemittelfrei

Kontakt Klebstoff

EIGENSCHAFTEN

- Lösemittelfrei
- Wasserbasiert
- Alterungsbeständig
- Hohe Anfangshaftung
- Cremig weißer Klebstoff - trocknet transparent aus

EINSATZBEREICHE

Geeignet für Kombinationsverklebung, im Innenbereich, von zum Beispiel*:

- Holz, Holzwerkstoffe
- Resopal®, Formica® etc.
- Gummi, Leder, Kork, Metallen
- Filz, Hart-PVC, Kunststoffkacheln
- Weichschaumstoffe, Schalldämm-, Dämm- und Akustikplatten
- Wandbelägen auf tragfähigen, trockenen, saugfähigen Untergrund

*Nicht geeignet für:

Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Teflon® (PTFE), Kunstleder (Weich-PVC), empfindliche Textilien, elektronische Bauteile

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das zu verklebende Material soll trocken, fett- und staubfrei sein. HPL-Platten, Metall usw. mit handelsüblichen Lösungsmitteln (z. B. 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 Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Werkstoffe nur auf unbehandelte Untergründe (Naturträger) kleben. Lackierte Flächen vorher abschleifen.



VERARBEITUNG

Pattex Kraftkleber Lösemittelfrei auf beide zu klebende Teile – besonders an den Randzonen – mit einem feinen Zahnpachtel, gut und gleichmäßig auftragen. Pattex Kraftkleber Lösemittelfrei darf nicht verdünnt werden.

Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel (Wasser) ablüften. Die Ablüftzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18–25 °C) etwa 20 – 45 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüftzeit ist eine Verklebung innerhalb von 1 Stunde (Offene Zeit) möglich. Nach Ablüften der Lösungsmittel (Wasser) muss ein geschlossener, sichtbarer Klebstofffilm auf der Oberfläche vorhanden sein. Großporiges 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. Bei der Verwendung von eisenhaltigen Auftragsgeräten kann es zu Verfärbungen kommen.

VERPRESSUNG

Die beiden Teile müssen sorgfältig passgenau zusammengelegt werden, da nach Berührung beider Klebefilme ein Korrigieren nicht möglich ist. Danach werden die Teile kurz – aber äußerst heftig – mit mindestens 0,5 N/mm² zusammengepresst. Für die Endfestigkeit der Verklebung ist nicht die Dauer des Pressdruckes, sondern die Höhe des Pressdruckes entscheidend. Um Luft einschüsse 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) oder der Pressschlag mit einem Gummihammer ausreichen.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen. Trocken abreiben. Frische Flecken auf Werkstücken vorsichtig mit in waschbenzingetränktem Lappen abwischen. Angetrocknete Flecken mit Waschbenzin oder mit einem handelsüblichen Farbabbeizer entfernen. Vorher prüfen, ob der Untergrund nicht angegriffen wird. Verschmutzte Textilien mit Waschbenzin reinigen, danach – falls erforderlich – chemische Reinigung.

BITTE BEACHTEN

Hautverklebungen längere Zeit in lauwarmem Seifenwasser einweichen und vorsichtig ablösen. Haut danach einfetten. Pattex Kraftkleber Lösemittelfrei darf nicht verdünnt werden.

LAGERUNG

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Das Produkt soll bei Raumtemperaturen zwischen +5°C und +40°C gelagert werden. Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Verdunsten der Lösungsmittel (Wasser) zu vermeiden.



VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen

PLF1C

Gebindegrößen

12 Tuben à 65 Gramm

SICHERHEITSHINWEISE

Es wird empfohlen sich vor Beginn der Verarbeitung anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mysds.henkel.com erhältlich.
Informationen für Allergiker unter Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)



ENTSORGUNGSHINWEIS

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

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polymerdispersion
Dichte bei +20°C:	Circa 1,04 g/cm ³
Verarbeitungstemperatur:	+18°C bis +25°C Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung des Wassers
Temperaturbeständigkeit:	-30°C bis zu + 70°C
Ablüftzeit:	Circa 45 Minuten
Offene Zeit max.:	60 Minuten
Endfestigkeit*:	Die Endfestigkeit wird nach ca. 3 Tagen erreicht Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material
Verbrauch:	250-350g/m ² für beidseitigen Klebstoffauftrag
Mindesthaltbarkeit:	bei kühler, frostfreier Lagerung 24 Monate

*Abhängig von Luftfeuchtigkeit und Umgebungstemperatur / Angabe der Endfestigkeit bezieht sich auf Henkel interne Labormessungen unter optimalen Bedingungen.

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/ 797-5800
www.pattex.de

Henkel & Cie. AG
Salinenstrasse 61
CH-4133 Pratteln1
Tel.: 061 825 7000