



PATTEX

Spezialkleber Kunststoff

Kontaktklebstoff

EIGENSCHAFTEN

- Transparenter Kunststoffkleber
- Vielzahl an Kombinationsverklebungen
- Lösemittelhaltig
- Hohe Festigkeiten

EINSATZBEREICHE

Kombinationsverklebungen von verschiedenen Materialien. Hohe Festigkeiten bei der Klebung unterschiedlicher Hart- und Weichkunststoffe, ABS, Plexiglas®, Polystyrol, Polycarbonat, Acrylglas (PMMA), Weich- und Hart-PVC

- Leder und Kunstleder
- Kork, Holzwerkstoffe, Metalle
- Filz, Gummi
- Weichschaumstoffe

Nicht geeignet für:

PE, PP, PTFE, Styropor® u. Ä., sowie für elektronische Bauteile

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die Klebeflächen müssen sauber, trocken, staubfrei und tragfähig sein.

Idealerweise Klebeflächen mit handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Waschbenzin) reinigen, lackierte Oberflächen vorher abschleifen. Bei Metallen Klebeflächen vorher aufräumen.

VERARBEITUNG

Klebstoffauftrag:

Pattex Special Kleber Kunststoff auf beide Klebeflächen – besonders an den Randzonen – mit einem feinen Zahnpachtel oder Pinsel gleichmäßig auftragen. Den Klebstoff nicht verdünnen!

Ablüftung:

Vor dem Zusammenfügen der Flächen muss das Lösemittel ca. 5 bis 10 Minuten (bei +18°C bis +25°C) gleichmäßig ablüften. Der Klebstofffilm muss trocken sein. Nach dem Ablüften ist eine Verklebung innerhalb von einer Stunde möglich.



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/mm² zusammengepresst. Für die Endfestigkeit der Verklebung ist nicht die Dauer des Pressdrucks entscheidend, sondern die Höhe des Pressdrucks.

Um Lufteinschlüsse 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) oder, wenn möglich, der Pressschlag mit einem Gummihammer ausreichen.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Sofort nach Gebrauch mit Ethanol vom Arbeitsgerät entfernen. Oftmals kann überschüssiger ausgehärteter Klebstoff von der Oberfläche abgerubbelt werden.

BITTE BEACHTEN

Nach dem Ablüften müssen geschlossene Klebstofffilme auf den Klebeflächen sichtbar 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.

LAGERUNG

Gut verschlossen, trocken, kühl und frostfrei lagern. Im ungeöffneten Originalgebinde 24 Monate haltbar.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen	Gebindegrößen
PXSM2	6 Tuben à 30g

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:	Polyurethan
Dichte (bei +20°C):	Ca. 0,85 – 0,9 g/cm ³
Reichweite:	250 bis 350 Gramm/qm ² - Beiseitiger Auftrag ist bereits inklusive
Verarbeitungstemperatur:	Raumtemperatur, +18°C bis +25°C
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis +70°C
Endfestigkeit:	Nach circa 24 Stunden
Ablüftung:	Ca. 10 Minuten (bei +18°C bis +25°C)
Offene Zeit:	Max. 60 Minuten
Durchhärtung:	Die Endfestigkeit wird nach ca. 3 Tagen erreicht
Lagerstabilität:	24 Monate

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

Plexiglas® ist eine eingetragene Marke **by Röhm**

Styropor® ist eine eingetragenen Marke der **BASF**

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