



PATTEX

Kraftkleber

Transparent

EIGENSCHAFTEN

- Transparent
- Weichmacherbeständig
- Alterungsbeständig
- Hohe Anfangshaftung
- Temperaturbeständig bis +70°C



EINSATZBEREICHE

Für Verklebung von zum Beispiel:

- Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit HPL-Platten, wie z. B. Respopal®, Formica® u.a. Gummi, Leder, Kunstleder, Kork, Filz, Weich- und Hart-PVC, Weichschaumstoffen, Metall u.v.a.
- Besonders hohe Festigkeiten bei der Klebung unterschiedlicher Hart- und Weichkunststoffe (z. B. ABS, Weich-PVC, Hart-PVC, Plexiglas®)
- Auch für sichtbare Klebefugen und transparente Materialien geeignet

Nicht geeignet für: Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Teflon® (PTFE), Styropor® (EPS) etc.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das zu verklebende Material sollte trocken (Holzfeuchte 8 bis 12%), fett- und staubfrei sein. HPL-Platten, Metalle usw. mit handelsüblichen Lösungsmitteln (z. B. Waschbenzin) reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebfläche die Festigkeit des Klebeverbundes. Die Materialien (insbesondere HPL Platten, Akustikplatten usw.) vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Werkstoffe nur auf unvorbehandelten Untergründen (Naturträger) kleben. Lackierte Flächen vorher abschleifen.

VERARBEITUNG

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

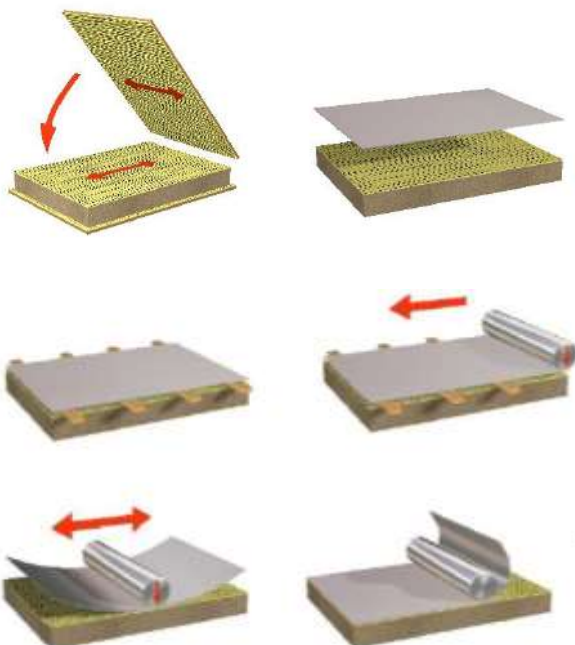
Der Klebstoff muss auf beide Werkstücke – besonders an den Randzonen – mit einem feinen Zahnpachtel, gut und gleichmäßig aufgetragen werden. Pattex Kraftkleber Transparent nicht verdünnen!

Ablüften

Vor dem Zusammenfügen der Werkstücke müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüfzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18 – 25 °C) circa 10 – 15 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüfzeit ist eine Verklebung innerhalb von 1 Stunden (Offene Zeit) möglich. Nach Abdunsten der Lösungsmittel 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.

Zusammenführen/Pressdruck

Zunächst die Werkstücke sorgfältig ausrichten, da nach Kontakt beider Klebstoffflächen ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann die Werkstücke kurz, aber äußerst kräftig (Mindestpressdruck 0,5 N/mm² = 5 kp/cm²) zusammenpressen. Für die Festigkeit der Verklebung beachten. Nicht die Dauer, sondern die Höhe des Pressdrucks ist entscheidend. Als Presszeit genügen einige Sekunden. Der Andruck sollte bei größeren Flächen (z. B. HPL Platten Metall u. ä.) in der Hydraulikpresse erfolgen. Je nach Form des Werkstücks kann auch kräftiges Anwalzen ausreichen. Bei großflächigen Beschichtungen (z. B. mit HPL) sollte der Schichtstoff blasenfrei aufgelegt werden und z. B. von der Matte: nach außen angerollt werden vermeiden um Luft einschüsse zu vermeiden.



Idealerweise wird der Klebstoff kreuzweise aufgetragen. Holzleisten sind hilfreich bei großflächigen Beschichtungen (s. Abbildung).

Der Anpressdruck kann auch von der Mitte nach außen erfolgen. (s. Abbildung)



Weiterverarbeitung

Die Anfangsfestigkeit der Klebung ist so groß, dass das Werkstück unmittelbar nach dem Pressvorgang maschinell weiter Bearbeitet werden kann.

REINIGUNG

Sofort nach der Arbeit mit Alkohol oder Lösemittel 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 durchführen.

BITTE BEACHTEN

Vorsicht, leicht entzündlich! Explosionsgefahr!

Zündquellen vermeiden. Betreten mit Feuer sowie Rauchen verboten. 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, Nachtstromspeicher öffnen usw., so rechtzeitig abschalten, dass sie bei Beginn der Arbeiten erkaltet sind. Elektrogeräte (z. B. Kühlschränke) und Schwachstromanlagen (z. B. Klingeln) abstellen! Maßnahmen gegen statische Aufladung treffen!

Bei großflächiger Verarbeitung in ausreichender Entfernung von der Arbeitsstelle Warnschilder aufstellen.

LAGERUNG

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Temperaturen unter +5 °C und über +50 °C vermeiden. Kalter oder eingefrorener Klebstoff wird durch langsames Klimatisieren auf Arbeitstemperatur (circa +20 °C) und kräftiges Umrühren wieder voll gebrauchsfähig. Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Verdunsten der Lösungsmittel zu vermeiden.

HINWEISE

Nicht geeignet für: Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Teflon® (PTFE), Styropor® (EPS) etc.

Angabe der Endfestigkeit bezieht sich auf Henkel interne Labormessungen unter optimalen Bedingungen.



VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen	Gebindegrößen
PXT1C	12 Tuben à 50 Gramm
PXT2C	12 Tuben à 125 Gramm
PXT3C	6 Dosen à 650 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:	Polyurethan
Dichte:	Circa 0,87 g/cm ³
Farbe:	Transparent
Verarbeitungstemperatur:	+18°C bis +25°C; trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert das Ablüften der Lösungsmittel
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis +70°C
Offene Zeit/ Verarbeitungszeit:	Bis zu 60 Minuten
Verbrauch:	250 bis 350 g/m ² für beidseitigen Klebstoffauftrag
Endfestigkeit* (DIN EN 205):	Die max. Scherfestigkeit ist abhängig von Material und Anpressdruck.
Endfestigkeit:	Wird nach 3 Tagen erreicht
Ablüftzeit:	Circa 15 Minuten bei Raumtemperatur (zwischen +18° und +25°)
Lagerfähigkeit:	24 Monate

*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