

PONAL

Reparatur PUR-Spachtel

2-Komponenten Füll-Klebe-Spachtel

EIGENSCHAFTEN

- Wasserfest nach DIN EN 204/D4
- Bearbeitbar wie Holz (Holzersatz)
- Spaltüberbrückend
- Modellierbar
- Hohe Wärmefestigkeit
- Kraftschlüssiger Verbund mit den meisten Materialien und Werkstoffen

EINSATZBEREICHE

Reparatur von Bauteilen aus Holz und Holzwerkstoffen, bei denen Substanzverluste auszugleichen sind

- Für Materialien, wie z. B.
 - Holz und Holzwerkstoffe,
 - Natur- und Kunststeine,
 - Metalle (z.B. Blei, Aluminium, Zink, Stahl oder Kupfer),
 - Kunststoffe (z.B. Melamin, ABS, GFK, Polystyrol oder HPL (Resopal²)),die kraftschlüssig, wasser- und wärmefest in unterschiedlichen Kombinationen mit- und untereinander zu verbinden sind.
- Ponal Reparatur Holzspachtel ist für den Außenbereich geeignet.
- Restaurierung nicht mehr passender Schlitz-, Zapfen-, Nut-, Feder- oder Dübelverbindungen.
- Für Substanzverluste, wie z.B. Löcher oder Risse an Fenstern oder Türen.
- Behebung von Schäden jeglicher Art, wie ausgerissene Schlösser, Scharniere usw.

Nicht geeignet für: PE, PP, PTFE, PMMA u.ä.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die zu verklebenden Materialien müssen staub-, fettfrei, trocken und tragend sein.

Die Feuchte bei Holz und Holzwerkstoffen sollte zwischen 8 und 12 % liegen.

Bei Metallen, Kunststoffen, lackierten Oberflächen oder inhaltsstoffreichen Hölzern (z.B. Teak) ist die zu verleimende Fläche unmittelbar vor der Verleimung sorgfältig anzuschleifen und mit einem entfettenden Lösemittel anschließend zu säubern. Die Verleimung sollte unmittelbar danach erfolgen.

VERARBEITUNG

Mischen der Komponenten:

Zwei Stränge Harz und einen Strang Härter (gleich lang und dick) auf eine Anrührfläche auftragen und sorgfältig mischen, dabei sollte um ein möglichst genaues Mischungsverhältnis einzuhalten, die jeweilige Stranglänge mindestens 3 cm lang und gleich dick sein.

Einfärben:

Eine Farbtonangleichung kann während des Mischens beider Komponenten mit Mixol Universal Abtönkonzentrat der Firma Diebold durchgeführt werden. Die Dosiermenge ist so gering wie möglich zu halten (Tropfendosierung). Eine Beimischung solcher Farbstoffe führt zur Herabsetzung der Endfestigkeit, deshalb mengenmäßig möglichst wenig Farbkomponente beigemischen.

Leimauftrag:

Mit allen üblichen Werkzeugen wie Leimkamm, Spachtel usw..

Bei Reparatur- und Spachtelarbeiten jeglicher Arten von Löchern, Ritzen oder Spalten großzügig füllen und nach Aushärtung bearbeiten.

Bei Verklebungen beidseitige Klebstoffapplizierung mit einem Leimkamm.

Pressdruck:

Ein Pressdruck ist nicht unbedingt erforderlich, da i.d.R. bereits ein Fügedruck zu hohen Festigkeiten führt. Grundsätzlich aber gilt, dass mit zunehmendem Pressdruck, abhängig von Art und Beschaffenheit des Substrates bis max. 0,5 N/mm², höhere Endfestigkeiten erreicht werden.

Aushärte- und Presszeit:

Die Aushärtezeit ist abhängig von der Temperatur und der Art der ausgeführten Arbeit.

Bei +23°C beträgt sie ca. 5 Stunden. Danach kann der Klebstoff weiterbearbeitet werden.

Wärme während der Aushärtung beschleunigt, Kälte verzögert den Aushärteprozess.

Bei Verklebungen beträgt die Presszeit bei +23°C ca. 3 Stunden, bei spannungsreichen Teilen erfahrungsgemäß länger. Die Endfestigkeiten werden i.d.R. nach 24 Stunden erreicht.

Topfzeit/Offene Zeit:

Nach dem Anmischen ist der Klebstoff bei +23°C ca. 15 Minuten verarbeitbar. Nach dieser Zeit sollte der Spachtel- bzw. Füllprozess, bei Verklebungen der Fügeprozess, abgeschlossen sein.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Klebstoff im frischen Zustand mit Lösemittel entfernen. Ausgehärteter Klebstoff lässt sich nur noch mechanisch entfernen.

BITTE BEACHTEN

Harz und Härter reagieren miteinander, die Mischung erwärmt sich während der Reaktion. Umliegende Flächen gut abkleben, denn der ausgehärtete Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

LAGERUNG

Kühl, trocken und frostfrei lagern.

Gebinde nach Gebrauch sofort wieder verschließen und ggf. verschmutzte Gewinde der Tuben säubern.

HINWEISE

Topf- und Aushärtezeiten sind von der Temperatur stark abhängig. Das Mischungsverhältnis kann auch gewichtsmäßig über eine Waage eingestellt werden.

Da Reparatur PUR-Spachtel auch Metalle verklebt, ist es ratsam, Pressbleche u.ä. mit einer PE-Folie abzudecken.

Aufgrund der Vielzahl unterschiedlich hergestellter Materialien ist es ratsam, bei Verklebungen – speziell bei Kunststoffen und Metallen – in Eigenversuchen festzustellen, ob die erzielten Festigkeiten für die Anwendung ausreichend sind.

Bei Anwendungen im Außenbereich muss die Klebefuge vor direkter Bewitterung geschützt werden. Daher sind die Holzteile mit einem geeigneten Oberflächenschutz zu versehen.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen

PER6N

Gebindegrößen

1 Paket à 125 g Harz/52 g Härter

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:	Harz und Härter System auf PU Basis
Dichte:	Ca. 1,15 g/cm ³
Farbe:	Beige, holzfarben
Verarbeitungstemperatur:	+5°C bis +25°C
Temperaturbeständigkeit:	-30°C bis +80°C
Wärmefestigkeit:	>6 N/mm ² bei +80°C
Offene Zeit:	Ca.15 Minuten, bei +23°C
Mischungsverhältnis - Harz zu Härter:	Volumenverhältnis: 2:1 Gewichtsverhältnis: 4:1
Mischen:	Stränge mind. je 3 cm lang
Aushärungszeit:	Ca. 5 Stunden bei +23°C
Presszeit:	Ca. 3 Stunden bei +23°C (i.d.R. reicht ein Fixieren, Pressdruck erhöht die Endfestigkeit)
Lagerstabilität:	Ungeöffnet mindestens 12 Monate

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.ponal.de

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