



PATTEX

Technisches Merkblatt
Ausgabe 19.01.2015

Kraftkleber Classic

Seitenanzahl 2

Flüssiger Kontaktklebstoff

EIGENSCHAFTEN

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

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

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.mymsds.henkel.com/mymsds/) 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 kräftig – mit mindestens 0,5 N/mm² zusammengepresst. Für die Endfestigkeit der Verklebung ist nicht die Dauer des Pressdrucks sondern die Höhe des Pressdrucks entscheidend. Um Luft einschließen 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 ³
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

ENTSORGUNG

Eingetrocknete kleine Mengen können dem Hausmüll/ Gewerbeabfall zugeführt werden.

Große Mengen gesondert entsorgen. Abfallschlüssel/ EAK-Code auf Anfrage.

Leere Verpackung der Wiederverwertung zuführen.

PRODUKTSICHERHEIT

Verschütten des Klebstoffes sowie Hautkontakt vermeiden und Kleidung und Arbeitsfläche schützen.

Sicherheitsratschläge:

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Haut- und Augenkontakt vermeiden, Arbeitsräume ausreichend lüften. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.



Reinigung der Arbeitsgeräte

Sofort nach Gebrauch mit Waschbenzin oder handelsüblichen Verdünnern.