

## Technisches Merkblatt

## Pattex Kraftkleber

## I. Werkstoff

**Bezeichnung des Erzeugnisses:**

Pattex Kraftkleber

**Art des Werkstoffes:**

Lösungsmittelhaltiger Kontakt-Kleber

**Verwendungszweck:**

- Für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit HPL-Platten, wie z.B. Resopal, Formica u.a., Gummi, Leder, Kork, Filz, Hart-PVC, Weichschaumstoffen, Metall u.v.a., nicht geeignet für Styropor®, Weich-PVC und Kunstleder
- Zum Verlegen von Schallschluck-, Dämm- und Akustikplatten (außer Styropor®), geeigneten Kunststoff-Kacheln und Wandbelägen verschiedenster Art (außer Weich-PVC und Kunstleder) auf tragfähigen, trockenen Untergründen.
- Zum Kleben von Furnierstreifen an Kanten und Rundungen.
- Zur Kantenabdichtung als Schutz gegen Nässe bei Massiv- und Sperrhölzern sowie bei Küchenarbeitsplatten und zur Klebung von Dichtungstreifen.

**Gebindegrößen/ Kurzzeichen:**

PX 40	=	40 Tuben	zu	50 g
PX 30	=	30 Tuben	zu	125 g
PX 12X	=	12 Dosen	zu	250 g
PX 10	=	10 Dosen	zu	650 g
PX 4	=	4 Kannen	zu	4,5 kg
PX 2	=	1 Kanne	zu	9,0 kg
PX 1	=	1 Kanne	zu	24,0 kg

## II. Besondere Eigenschaften

- Besonders hohe Klebkraft
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Hohe Scherfestigkeit

**Technische Daten****Rohstoffbasis:**

Polychlorbutadien

**Endfestigkeit:**

Wird nach 3 Tagen erreicht. Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpreßdruck.

**Dichte (spez. Gewicht):**Ca. 0,86 g/cm<sup>3</sup>**Verbrauch:**

250-350 g/m<sup>2</sup> für beidseitigen Klebstoffauftrag

**Temperaturbeständigkeit:**

Bis zu 110°C

**Widerstandsfähigkeit:**

Die Klebungen sind im hohen Maße beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen sowie in einem weiten Temperaturbereich gegen Kälte und Wärme.

**Arbeitstemperatur:**

Pattex Kraftkleber möglichst bei einer Raumtemperatur von 18 bis 25°C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösungsmittel.

## III. Verarbeitungstechnische Hinweise

**Materialvorbereitung:**

Das zu klebende Material soll trocken (Holz 8 bis 12% Feuchtigkeit), fett- und staubfrei sein. Schichtpreßstoffplatten, Metall usw. mit handelsüblichen Lösungsmitteln (Waschbenzin) reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebfläche die

Festigkeit des Klebeverbundes. Die Materialien (insbesondere Schichtpreßstoffplatten, Akustikplatten usw.) vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Werkstoffe nur auf unvorbehandelte Untergründe (Naturträger) kleben. Lackierte Flächen vorher abschleifen.

### **Klebstoffauftrag:**

Pattex Kraftkleber auf beide zu klebende Teile -besonders an den Randzonen- mit Pattex-Zahnpachtel, gut und gleichmäßig auftragen, Pattex Kraftkleber nicht verdünnen.

### **Ablüftung:**

Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüfzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18-25°C) etwa 15 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüfzeit ist eine Verklebung innerhalb von 2 Stunden (Offene Zeit) möglich.

### **Zur Beachtung:**

Nach Abdunsten der Lösungsmittel muß ein geschlossener, sichtbarer Klebstoff-Film auf der Oberfläche vorhanden sein. Großporiges oder saugkräftiges Material evtl. mehrfach einstreichen. Der Klebstoffauf-

trag muß sich vor dem Zusammenfügen trocken anfühlen. Er darf bei Berührung mit dem Finger nicht anhaften oder Fäden ziehen. Kleinere Teile können vor dem Zusammenpressen noch paßgenau nachreguliert werden.

### **Klebung/Preßdruck:**

Zunächst die zu klebenden Teile sorgfältig einrichten, da nach Kontakt beider Klebstoff-Flächen ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann die Teile kurz, aber äußerst kräftig (Mindestpreßdruck 0,5 N/mm<sup>2</sup> = 5 kp/cm<sup>2</sup>) zusammenpressen. Für die Festigkeit der Verklebung beachten: Nicht die Dauer, sondern die Höhe des Preßdrucks ist entscheidend. Als Preßzeit genügen Sekunden. Der Andruck sollte bei größeren Flächen, Schichtpreßstoffplatten, Metall u.ä. in der Presse erfolgen. Je nach

Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächendruck durch Pattex Andruckwalze) ausreichen. Von der Mitte aus andrücken, um Lufteinschluß zu vermeiden. Mindestdruck beachten (0,5 N/mm<sup>2</sup> = 5 kp/cm<sup>2</sup>)! Kanten sorgfältig anreiben. Bei harten und unelastischen Untergründen mit einem nichtfedernden Hammer (Hazet-Klebschlag-Hammer) anschlagen.

### **Weiterverarbeitung:**

Die Anfangsfestigkeit der Klebung ist so groß, daß das Werkstück unmittelbar nach dem Preßvorgang weiterverarbeitet werden kann.

## **IV. Besondere Hinweise**

### **Reinigen der Arbeitgeräte:**

Sofort nach Gebrauch mit handelsüblichem Verdüner oder Waschbenzin.

### **Fleckentfernung:**

Frische Flecken auf Werkstücken vorsichtig mit benzingetränktem Lappen abwischen. Angetrocknete Flecken auf Textilien sind mit Waschbenzin und/oder chemischer Reinigung zu entfernen. Flecken auf anderen Untergründen mit handelsüblichem Verdüner oder Dufix-Universal-Abbeizer Super entfernen. Vorher prüfen, ob der Untergrund angegriffen wird.

### **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 (ca. +20°C) und kräftiges Umrühren wieder voll gebrauchsfähig. Keine Qualitätsminderung. Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Verdunsten der Lösungsmittel zu vermeiden.

### **Sicherheitshinweise:**

#### **Vorsicht, feuergefährlich!**

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, Nachtstromspeicheröfen 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:

**Vorsicht Explosionsgefahr! Betreten mit Feuer sowie Rauchen verboten. Zündquellen vermeiden.**

Behälter nach Gebrauch gut verschließen. **Produktreste nicht in die Kanalisation gelangen lassen.**

Mißbräuchliches längeres Einatmen kann zu gesundheitlichen Schäden führen.

**Verordnung über brennbare Flüssigkeiten (VbF): A1 beachten.**

Merkblätter der Berufsgenossenschaft und das Sicherheitsdatenblatt beachten.

### **Telefon-Service:**

(0211) 797-6000

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt.



**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. Eine Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen.

**Henkel KGaA - Vertrieb ACF Holztechnik - 40191 Düsseldorf**