

PATTEX

Contact

LIQUID

Technisches Merkblatt

Ausgabe 20.08.2010

Seitenanzahl 2

EIGENSCHAFTEN

- **Besonders hohe Klebkraft**
- **Hohe Temperaturbeständigkeit**
- **Hohe Scherfestigkeit**

EINSATZBEREICHE

- 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 Dichtungsstreifen.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Materialvorbereitung:

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



VERARBEITUNG

Klebstoffauftrag:

Pattex Contact Liquid (Kraftkleber Classic) auf beide zu klebende Teile - besonders an den Randzonen- mit feiner Zahnpachtel, gut und gleichmäßig auftragen, Pattex Contact Liquid (Kraftkleber Classic) nicht verdünnen

Ablüftung:

Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüftzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18-25°C) etwa 10-15 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüftzeit 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 Klebstoffauftrag 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 $0,5 \text{ N/mm}^2 = 5 \text{ kp/cm}^2$) 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, HPL-Platten, 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 ($0,5 \text{ N/mm}^2 = 5 \text{ kp/cm}^2$)! 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.

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polycoloropren
Dichte:	Ca. $0,89 \text{ g/cm}^3$
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis zu $+110^\circ\text{C}$
Verarbeitungstemperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25°C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösungsmittel.
Lagerfähigkeit	24 Monate bei kühler Lagerung
Verbrauch:	$250-350 \text{ g/m}^2$ für beidseitigen Klebstoffauftrag
Endfestigkeit (DIN EN 205):	Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck.
Durchhärtungszeit:	Die Endfestigkeit wird nach 3 Tagen erreicht.
Ablüftezeit:	Die Ablüftezeit beträgt bei normaler Raumtemperatur ($18-25^\circ\text{C}$) etwa 10-15 Minuten.

WICHTIGE HINWEISE

Reinigen der Arbeitgeräte:

Sofort nach Gebrauch mit handelsüblichem Verdüner oder Waschbenzin.

Fleckentfernung:

Frische Flecken auf Werkstücken vorsichtig mit in waschbenzingetränktem Lappen abwischen. Angetrocknete Flecken mit Waschbenzin oder mit einem handelsüblichen Farb-abbeizer entfernen. Vorher prüfen, ob der Untergrund nicht angegriffen wird. Verschmutzte Textilien mit Waschbenzin reinigen, danach – falls erforderlich - chemische Reinigung.

Lagerung:

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Temperaturen unter $+5^\circ\text{C}$ und über $+50^\circ\text{C}$ vermeiden. Kalter oder eingefrorener Klebstoff wird durch langsames Klimatisieren auf Arbeitstemperatur (ca. $+20^\circ\text{C}$) und kräftiges Umrühren wieder voll gebrauchsfähig.

Keine Qualitätsminderung.

Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Verdunsten der Lösungsmittel zu vermeiden.

FACHINFORMATIONEN

PCL3C	12 x	50 g	Tuben
PCL4C	12 x	125 g	Tuben
PCL6C	6 x	650 g	Dosen
PCL7W	4 x	4,5 kg	Kannen
PCL7C	1 x	24 kg	Kanne

PRODUKTSICHERHEIT

Sicherheitshinweise: Bitte das entsprechende Sicherheitsmerkblatt beachten