

PATTEX

Kraftkleber Transparent

Technisches Merkblatt
Ausgabe 20.08.2010

Seitenanzahl 2

EIGENSCHAFTEN

- ▶ Transparent
- ▶ Flexibel
- ▶ Weichmacherbeständig
- ▶ Alterungsbeständig
- ▶ Hohe Anfangshaftung
- ▶ Beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen

EINSATZBEREICHE

- Für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen Mit dekorativen HPL-Platten (sowie Resopal®, Formica® etc) Gummi, Leder, Kork, Weichschaumstoffen, Metall u.v.m
- Besonders hohe Festigkeiten bei der Klebung unterschiedlicher Hart –und Weichkunststoffe (ABS, Weich –PVC, Hart –PVC, Plexiglas)
- Auch für sichtbare Klebefugen, transparente Materialien geeignet.
- Nicht geeignet zum Verkleben von PE, PP und PTFE.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das zu verklebende Material soll trocken, (Holzfeuchte 8% bis 12%), fett- und staubfrei sein. HPL-Platten, Metalle und Kunststoffe mit Waschbenzin reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebeflächen die Festigkeit des Klebeverbundes. Die Materialien wie HPL-Platten, Akustik-Platten, Kork vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Lackierte Flächen vorher abschleifen.

VERARBEITUNG

Vorbemerkung

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu



Klebstoffauftrag

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

Ablüftung

Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüftzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18-25°C) etwa 5-10 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüftzeit ist eine Verklebung innerhalb von 1 Stunde (Offene Zeit) möglich

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polyuretan
Dichte:	Ca. 0,87 g / cm ³
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis + 70 °C
Offene Zeit/ Verarbeitungszeit:	60 Minuten
Verarbeitungstemperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25°C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösemittel
Verbrauch:	250-350 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
Mindesthaltbarkeit:	24 Monate bei kühler Lagerung
Widerstandsfähigkeit:	Die Klebungen sind im hohen Maße beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen

FACHINFORMATIONEN
Kurzzeichen / Gebindegröße

PXT1C 12 x50 g Tuben
 PXT2 C 12x 125 g Tuben
 PXT3 C 12x 650 g Dosen

WICHTIGE HINWEISE
Reinigung der Werkzeuge

Sofort nach Gebrauch mit handelsüblichen Verdünner oder Aceton

Lagerung

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. nicht unterhalb +5°C und oberhalb lagern. + 40°C lagern.

PRODUKTSICHERHEIT

Sicherheitshinweise: Bitte das entsprechende Sicherheitsdatenblatt beachten