

Technisches Merkblatt

Pattex Kraftkleber lösungsmittelfrei

I. Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Lösungsmittelfreier Kontaktklebstoff für den Innenbereich.

Verwendungszweck:

- Klebung von Holzwerkstoffen, HPL-Platten, wie z.B. Resopal®, Formica®, Leder, Filz, Kork, Styropor®, Metalle, Kunststoffe und viele andere Materialien.
- Zum Verlegen von Schallschluck-, Dämm- und Akustik-Platten sowie Styropor®, (z.B. Depron® u.ä.) auf trockene, saugfähige Untergründe.

Nicht geeignet für Polyethylen, Polypropylen, Weich-PVC und Kunstleder.

Gebindegrößen/ Kurzzeichen:

PLF 65 = 12 Tuben à 65 g
PLF 12 = 6 Dosen à 300 g

II. Besondere Eigenschaften

- Gegen hohe Luftfeuchtigkeit beständig
- Alterungsbeständig
- Für Außenanwendungen und bei ständiger Wassereinwirkung nicht geeignet

Technische Daten

Rohstoffbasis:

Polymerdispersion, harzmodifiziert

Endfestigkeit:

Wird nach 3 Tagen erreicht. Die maximal erzielbare Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck.

Dichte (+20°C):

Ca. 1,04 g/cm³

Verbrauch:

200-250 g/m² für Auftrag auf beide Klebeflächen.

Lieferform:

Pastös - streichfähig

pH - Wert:

Ca. 7 - 7,5

Temperaturbeständigkeit:

-30°C bis +70°C

Farbe:

Cremig weiß

Empfohlene Verarbeitungstemperatur:

Möglichst bei Raumtemperatur verarbeiten (20°C - 25°C). Trockene Wärme beschleunigt, Kälte und hohe Luftfeuchtigkeit verlängert die Abluftzeit.

III. Verarbeitungstechnische Hinweise

Materialvorbereitung:

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

Geeignete Untergründe:

Trockene, tragfähige, feste, saubere Flächen, Rigips®, Holzwerkstoffe, z.B. Span- und Tischlerplatten, HPL-Platten, Metall und andere.

Klebstoffauftrag:

Klebstoff mit Schaumstoffrolle, Leimauftragsgerät (Gupfo Roller) oder einem feinen Zahnpachtel vollflächig dünn auftragen. Großporiges oder stark saugendes Material evtl. mehrfach einstreichen. Der Klebstoff kann auch mit handelsüblichen Spritzpistolen, im Airless- und W.A.S. (Warm Air Spray)-Verfahren verarbeitet werden. Je nach verwendetem System ist evtl. eine Verdünnung des Klebstoffes mit Wasser erforderlich.

Bei Verwendung von eisenhaltigen Auftragsgeräten kann es zu Verfärbungen kommen.

Wird ein saugfähiger mit einem nicht saugfähigen Werkstoff verklebt, sollte zuerst der nicht saugfähige Werkstoff mit dem Klebstoff beschichtet werden (längere Abluftzeit).

Ablüftung:

Die Abluftzeit beträgt, abhängig von der Umgebungstemperatur, Luftfeuchte, aufgetragener Klebstoffmenge und der Saugfähigkeit der zu verklebenden Werkstoffe bzw. des Untergrundes ca. 20-45 Minuten (siehe Diagramm). Beim Einsatz von Spritzverfahren (siehe vorstehend) lassen sich die Abluftzeiten zum Teil sehr drastisch reduzieren. Es sollte nach dem Ablüften ein dünner transparenter, geschlossener Klebstofffilm zurückbleiben. Der optimale Zeitpunkt zur Verklebung ist erreicht, wenn der weiße Klebefilm transparent wird und der aufgetragene Klebstoff bei Berührung mit dem Finger keine Rückstände auf dem Finger hinterlässt. Nach der Ablüftung ist eine Verklebung innerhalb von 45-60 Minuten möglich (offene Zeit). Empfohlen wird eine gute Belüftung des Verarbeitungsraumes, da

hierdurch das Wasser rascher verdunstet und zu lange Abluftzeiten zu vermeiden sind.

Klebung/Pressdruck:

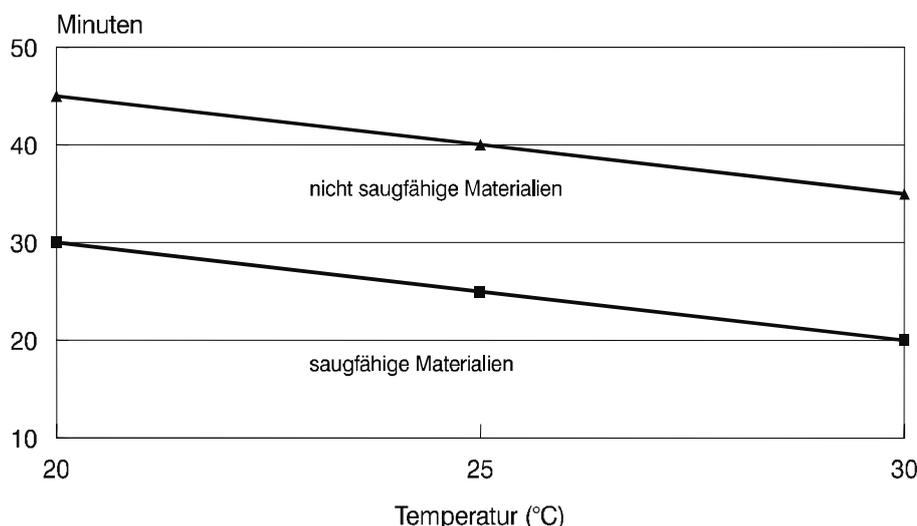
Zunächst die zu klebenden Teile sorgfältig ausrichten, da nach Kontakt beider Klebflächen ein Korrigieren häufig nicht mehr möglich ist. Teile kurz, aber äußerst kräftig (**Mindestpressdruck 0,5 N/mm² = 5 kp/cm²**) zusammendrücken. Für die Festigkeit der Verklebung beachten: Nicht die Dauer, sondern die Höhe des Pressdrucks ist entscheidend. Der Andruck sollte bei größeren Flächen, HPL-Platten, Metall u.ä. in der Presse erfolgen. Je nach Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen mit einer Andruckwalze ausreichen. Von der Mitte aus andrücken, um Lufteinschlüsse zu vermeiden. Kanten sorgfältig andrücken. 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.

Ablüftzeiten Pattex Kontaktkleber, lösemittelfrei

(Zahnpachtelauftrag 250 g/m²; 65 % Luftfeuchte)



IV. Besondere Hinweise

Reinigen der Arbeitgeräte:

Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Wasser reinigen.

Fleckentfernung:

Flecken auf Werkstücken oder Arbeitskleidung im frischen Zustand mit Wasser entfernen.

Lagerung:

Gut verschlossen bei Raumtemperatur lagern. Kalter oder eingefrorener (unter -5°C) Klebstoff wird durch langsames Klimatisieren auf Raumtemperatur (ca. 20°C) wieder voll gebrauchsfähig.

Keine Qualitätsminderung.

Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Eintrocknen des Klebstoffs zu verhindern. Produkt bei Raumtemperatur lagern. Temperaturen unter -15°C und über +40°C vermeiden.

Anmerkung:

Der Klebstoff enthält keine Lösemittel und ist nicht feuergefährlich!

Bei Sprühauftrag Merkblatt TA 4/93 des Industrieverbandes Klebstoffe e.V. beachten.

Entsorgungshinweise:

Ausgehärtete Produktreste in den Hausmüll geben. Nicht ausgehärtetes Produkt zur kommunalen Sammelstelle. Abfallschlüssel/ EAK-Code auf Anfrage. Nur restentleerte Gebinde der Wiederverwertung zuführen.

Telefon-Beratung:

(01805) 555 270

(14 ct./min aus dem deutschen Festnetz, abweichender Mobilfunktarif)

Internet:

www.pattex.de

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.

Henkel AG & Co. KGaA - Konsumentenklebstoffe Deutschland - 40191 Düsseldorf