

PATTEX

Technisches Merkblatt
Ausgabe 09.07.2014

SPEZIAL Kunststoff

Seitenanzahl 3

Kontaktklebstoff

EIGENSCHAFTEN

- ▶ Reparaturen im Haushalt
- ▶ Kombinationsverklebungen* von verschiedenen Materialien Kunststoffen*, Leder, Kunstleder, Kork, Filz, Gummi, Hart – PVC, Weichschaumstoffe
- ▶ Hohe Festigkeiten bei der Klebung
- ▶ unterschiedlicher Hart- und Weichkunststoffe, ABS, Plexiglas®, Polystyrol, Polycarbonat, Acrylglas (PMMA)

*Nicht geeignet für PE, PP, PTFE, Styropor®

VERWENDUNGSZWECK

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 Klebflächen vorher aufrauen.



UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Klebstoffauftrag

Pattex Spezial Kleber Kunststoff auf beide Klebeflächen - besonders an den Randzonen – mit einem feinen Zahnschachtel oder Pinsel, gut gleichmäßig auftragen. Den Klebstoff nicht verdünnen!

Ablüftung

Vor dem Zusammenfügen der Flächen muss das Lösemittel ca. 5 – 10 Minuten (bei 18 – 25°C) gleichmäßig ablüften. Nach dem Ablüften ist eine Verklebung innerhalb von 1 Stunden möglich.

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.

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 heftig – 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 Lufteinschlüsse 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) oder wenn möglich der Pressschlag mit einem Gummihammer ausreichen.

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polyurethan
Dichte bei +20°C	Ca. 0,89 g/cm ³
Temperaturbeständigkeit	-40°C bis zu + 70°C
Verarbeitungstemperatur	Raumtemperatur +18°C bis +25°C. Kälte verzögert die Ablüftung der Lösemittel
Ablüftung	Ca. 10 Minuten (18°C bis 25°C)
Offene Zeit max.	Bis zu 60 Minuten
Durchhärtung	Die Endfestigkeit wird nach ca. 3 Tagen erreicht
Mindesthaltbarkeit	24 Monate

WICHTIGE HINWEISE

Reinigung:

Sofort nach Gebrauch mit Ethanol vom Arbeitsgerät entfernen. Oftmals kann überschüssiger ausgehärteter Klebstoff von der Oberfläche abgerubbelt werden.

Lagerung:

Gut verschlossen, trocken, kühl und frostfrei lagern. Im ungeöffneten Originalgebinde 24 Monate haltbar.

FACHINFORMATIONEN

Kurzzeichen Gebindegrößen

PXSM2 à 30g

PRODUKTSICHERHEIT

Schutzmaßnahmen:

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des aktuellen Sicherheitsdaten-blattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Klebstoff enthält Lösemittel. Verschütten des Klebstoffes sowie Hautkontakt vermeiden. Nur in gut gelüfteten Bereichen verwenden. Behälter an einem gut belüfteten Ort aufbewahren. Von Zündquellen fernhalten und nicht rauchen. Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. (Beachtung: Sicherheitsdatenblatt).

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mysds.henkel.com erhältlich.



Informationen für Allergiker unter
Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)

ENTSORGUNG

Eingetrocknete kleine Mengen können dem Hausmüll/ Gewerbeabfall zugeführt werden. Große Mengen gesondert entsorgen. Leere Verpackung der Wiederverwertung zuführen. Europäische Abfallnummer: 080409

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt. Alle vorherigen Ausgaben verlieren mit Erscheinen dieses technischen Merkblattes ihre Gültigkeit.

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
Henkelstr. 67 . D-40589 Düsseldorf . Postfach . D-40191 Düsseldorf
Tel. +49 (0) 211/ 797-0
www.pattex.de
www.henkelhaus.de