

Technisches Merkblatt

Pattex Kraft-Mix Extrem fest

- Zwillingspritze -

I. Werkstoff

Art des Werkstoffes:

2-Komponenten-Powerkleber auf Basis Epoxidharz

Verwendungszweck:

Zur Verklebung von Porzellan, Glas, Metalle, Stein, Holz, vielen Kunststoffen (Duroplaste, glas-

faserverstärkte Kunststoffe, Hart-PVC, ABS etc), Beton, Marmor, Gummi, Styropor® u.v.m.

Nicht geeignet für PP, PE, PTFE (z. B Teflon®); für Verklebungen von Autospiegeln auf die Windschutzscheibe und für Verklebungen auf großen Glasflächen.

Verpackungsgröße:

Blisterbox mit Zwillingspritze à 15,5 g (14 ml)

Kurzzeichen/ Versandeinheit:

PKMFS = 6 Blisterboxen à 15,5 g

II. Besondere Eigenschaften

- 5 Minuten verarbeitbar
- Schnellhärtend
- Härtet glasklar aus
- Vergilbungsfrei
- Spülbeständig
- Bohr- und feilbar
- Spaltfüllend, gleicht Materialunebenheiten aus
- Alterungsbeständig
- Für innen und außen
- Beständig gegen Wasser, Alkohol, Benzin, Treibstoffgemische, verdünnte Säuren und Laugen sowie viele Lösungsmittel

Technische Daten**Rohstoffbasis:**

Harz: Epoxidharz
Härter: Polymercaptan

Dichte (spez. Gewicht):

Harz: 1,16 g/ cm³
Härter: 1,10 g/ cm³

Farbe:

Gelblich transparent

Offene Zeit (bei 23°C):

ca. 5 Minuten

Zugfestigkeit (EN1465):

ca. 14 N/mm²
(nach 24 h bei 23°C, Stahl/
Stahl)

Aushärtegeschwindigkeit:

Nach ca. 15 min handfest,
endfest nach ca. 2 Stunden

Verarbeitungstemperatur:

nicht unter 0°C

Temperaturbeständigkeit:

-20°C bis +80°C
Die Festigkeit nimmt mit steigender Temperatur ab
Nach dem Erkalten erreicht der Klebstoff wieder seine Anfangsfestigkeit.

Lagerstabilität:

Mind. 36 Monate bei 20°C

III. Verarbeitungstechnische Hinweise

Untergrundvorbereitung:

a) Metalle

Die Klebestellen müssen metallisch rein sein, d.h. frei von Schmutz, Rost, Öl und Fett, Oxydations- und Eloxalschichten usw. Reinigen mit Aceton oder Waschbenzin. Oberflächen möglichst kurz vor dem Kleben anrauen oder anschleifen. Lackschichten abschleifen.

b) Kunststoffe

Mit geeigneten, nicht zu stark angreifenden Lösemitteln, z.B. Waschbenzin oder Alkohol sorgfältig entfetten. Aufräumen erhöht die Festigkeit. Bei glasfaserverstärkten Kunststoffen müssen die Klebeflächen wegen der anhaften Trennmittel unbedingt angeschliffen werden.

c) Glas, Keramik, Porzellan, Marmor, Stein

Mit Aceton, Ethanol, Waschbenzin oder feinem Scheuermittel

(Ata) reinigen, ggf. nachspülen und trocknen lassen. Keramische Oberflächen (Fliesen) können glatt bleiben, doch erhöht Anschleifen die Haftung wesentlich.

d) Holz

Von Staub und anderen Rückständen säubern. Lack abbeizen oder abschleifen. Fette und Öle mit Lösungsmitteln entfernen.

e) Sonstige Hinweise

Frische Bruchstellen bedürfen bei den meisten Materialien normalerweise keinerlei Vorbehandlung, sofern sie trocken und fettfrei sind und bald wieder verklebt werden.

Verarbeitung:

Spitze der Spritze abbrechen. Den praktischen Mischer auf Spritzenspitze aufschrauben.

Mischerspitze an Klebestelle ansetzen. Klebstoff aus Spitze ausdrücken und direkt dünn auf beide Klebeflächen auftragen. Durch den praktischen Mischer

sind Harz und Härter direkt und im richtigen Mischverhältnis 1:1 vermischt. Teile passgenau ohne Pressen zusammenfügen und ggf. mit Klammer, Klebeband o. Ä. fixieren.

Ein Korrigieren der Klebeverbindungen ist nur innerhalb der Verarbeitungszeit von ca. 5 Minuten möglich.

Bei Temperaturen unter 15°C verlängert sich die Abbindezeit.

Mischer von Spritzenspitze abdrehen. Spritzenspitze reinigen und mit Kappe sofort nach Gebrauch verschließen. Mischer ist nicht wieder verwendbar, da Klebstoffreste im Mischer aushärten. Für nächste Anwendung den zweiten beige packten Mischer verwenden.

Überstehenden Klebstoff nach ca. 10 Minuten mit scharfem Gegenstand entfernen.

IV. Besondere Hinweise

Reinigen der Arbeitsgeräte:

Verschmutzte Arbeitsgeräte vor dem Abbinden des Klebstoffes mit Alkohol oder Aceton reinigen.

Lagerung:

Spritze in Verpackung aufbewahren, kühl und trocken lagern. Optimale Lagertemperatur: +10° bis +30°C.

Entsorgung:

Ausgehärtete Produktreste= Hausmüll/hausmüllähnlicher

Gewerbeabfall.

Nicht ausgehärtete Produktreste über z.B. kommunale Sammelstelle entsorgen.

Die europäischen Abfallschlüsselnummern (EAK) können beim Hersteller erfragt werden. Nur restentleert der Wiederverwertung zuführen.

Sicherheitsratschläge/ Gefahrenkennzeichnung:

siehe Sicherheitsdatenblatt

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