

## - Produktdatenblatt -

### ■ Pattex Kraftkleber Gel/Compact 50g in der Tube

ArtNr: 2751-128

Hersteller: SPIRAL

HerstellerNr: -

GTIN-Nr: -

VPE: 1 Stk.



#### - Produktbeschreibung:

Pattex Kraftkleber Gel/Compact ist optimal für senkrechte und waagerechte Flächen geeignet und klebt schnell. Dank der flexiblen Gel-Struktur tropft dieser Klebstoff nicht und ermöglicht Ihnen punktgenaue Anwendungen. Eignet sich sehr gut für große Oberflächen, einschließlich Laminat. Höchst flexibel und wärmebeständig.

#### - Anwendung:

- Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit HPL-Platten, wie z. B. Respopal®, Formica® u.a. Gummi, Leder, Kork, Filz, Hart-PVC, Weichschaumstoffen, Metall u.v.a.
- Besonders hohe Festigkeiten bei der Klebung unterschiedlicher Hart- und Weichkunststoffe (z. B. ABS, Hart-PVC, Plexiglas®)
- Auch für sichtbare Klebefugen und transparente Materialien geeignet
- Nicht geeignet für: Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Weich-PVC (z. B. Kunstleder) Teflon® (PTFE), Styropor® (EPS) etc.
- Das zu verklebende Material sollte trocken (Holzfeuchte 8 bis 12%), fett- und staubfrei sein.
- HPL-Platten, Metalle usw. mit handelsüblichen Lösungsmitteln (z. B. Waschbenzin) reinigen.
- Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebfläche die Festigkeit des Klebeverbundes.
- Die Materialien (insbesondere HPL Platten, Akustikplatten usw.) vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Werkstoffe nur auf unvorbehandelten Untergründen (Naturträger) kleben.
- Lackierte Flächen vorher abschleifen.

#### Klebstoffauftrag

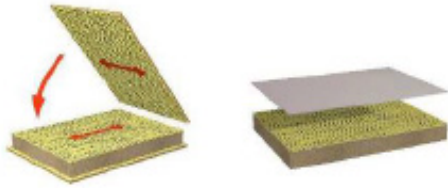
Der Klebstoff muss auf beide Werkstücke – besonders an den Randzonen – mit einem feinen Zahnspatel, gut und gleichmäßig auftragen werden. Pattex Kraftkleber Gel Compact nicht verdünnen!

#### Ablüften

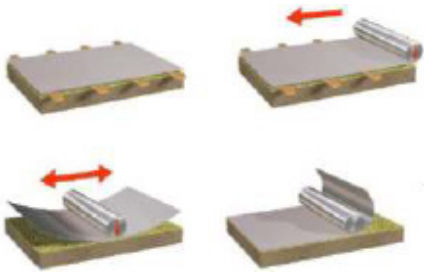
Vor dem Zusammenfügen der Werkstücke müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüfzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18 – 25 °C) circa 10 – 15 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüfzeit ist eine Verklebung innerhalb von 1 Stunden (Offene Zeit) möglich. Nach Abdunsten der Lösungsmittel muss ein geschlossener, sichtbarer Klebstofffilm 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.

## Zusammenführen/Pressdruck

Zunächst die Werkstücke sorgfältig ausrichten, da nach Kontakt beider Klebstoffflächen ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann die Werkstücke 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 einige Sekunden. Der Andruck sollte bei größeren Flächen (z. B. HPL Platten Metall u. ä.) in der Hydraulikpresse erfolgen. Je nach Form des Werkstücks kann auch kräftiges Anwalzen ausreichen. Bei großflächigen Beschichtungen (z. B. mit HPL) sollte der Schichtstoff blasenfrei aufgelegt werden und z. B. von der Matte: nach außen angerollt werden vermeiden um Luft einschlusse zu vermeiden.



Idealerweise wird der Klebstoff kreuzweise aufgetragen. Holzleisten sind hilfreich bei großflächigen Beschichtungen



Der Anpressdruck kann auch von der Mitte nach außen erfolgen. (s. Abbildung)

## Weiterverarbeitung

Die Anfangsfestigkeit der Klebung ist so groß, dass das Werkstück unmittelbar nach dem Pressvorgang maschinell weiter bearbeitet werden kann.

## Reinigung

Sofort nach der Arbeit mit Alkohol oder Lösemittel reinigen. Trocken abreiben.  
Frische Flecken auf Werkstücken vorsichtig mit in Waschbenzingetränktem Lappen abwischen.  
Angetrocknete Flecken mit Waschbenzin oder mit einem handelsüblichen Farbabbeizer entfernen.  
Vorher prüfen, ob der Untergrund nicht angegriffen wird.  
Verschmutzte Textilien mit Waschbenzin reinigen, danach (falls erforderlich) chemische Reinigung durchführen.

## Bitte Beachten

### Vorsicht, leicht entzündlich! Explosionsgefahr!

Zündquellen vermeiden. Betreten mit Feuer sowie Rauchen verboten. Produkt enthält Lösemittel, das ein zündfähiges Dampf-Luftgemisch bilden kann. Arbeitsbereiche daher während und nach der Verarbeitung gut belüften. Auch in der Umgebung ggf. in tieferliegenden Geschossflächen Zündquellen, Funkenbildung und Feuer ausschließen! z. B.: Nicht rauchen, nicht schweißen, keine Beheizung mit offener Flamme! Elektrische Geräte, wie Heizsonnen, Heizplatten, Nachtstromspeicher öffnen usw., so rechtzeitig abschalten, dass sie bei Beginn der Arbeiten erkaltet sind. Elektrogeräte (z. B. Kühlschränke) und Schwachstromanlagen (z. B. Klingeln) abstellen! Maßnahmen gegen statische Aufladung treffen!  
Bei großflächiger Verarbeitung in ausreichender Entfernung von der Arbeitsstelle Warnschilder aufstellen.

### Lagerung

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern.  
 Temperaturen unter +5 °C und über +50 °C vermeiden.  
 Kalter oder eingefrorener Klebstoff wird durch langsames Klimatisieren auf Arbeitstemperatur (circa +20 °C) und kräftiges Umrühren wieder voll gebrauchsfähig.  
 Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Verdunsten der Lösungsmittel zu vermeiden.

### Hinweise

Nicht geeignet für: Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Weich-PVC (z. B. Kunstleder) Teflon® (PTFE), Styropor® (EPS) etc.  
 Angabe der Endfestigkeit bezieht sich auf Henkel interne Labormessungen unter optimalen Bedingungen.

### Verpackung

Artikel-Kurzzeichen	Gebindegrößen
PT50N	12 Tuben à 50 Gramm
PCG2C	12 Tuben à 125 Gramm
PCG3X	12 Dosen à 300 Gramm
PT6C	6 Dosen à 625 Gramm

### - Technische Daten:

Rohstoffbasis:	Chlor-Kautschuk
Dichte:	Circa 0,89 g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitungstemperatur:	+18°C bis +25°C; trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert das Ablüften der Lösungsmittel
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis +70°C
Offene Zeit/ Verarbeitungszeit:	Bis zu 60 Minuten
Verbrauch:	250 bis 350 g/m <sup>2</sup> für beidseitigen Klebstoffauftrag
Endfestigkeit* (DIN EN 205):	Die max. Scherfestigkeit ist abhängig von Material und Anpressdruck.
Endfestigkeit:	Wird nach 3 Tagen erreicht
Ablüftzeit:	Circa 15 Minuten bei Raumtemperatur (zwischen +18° und +25°)
Lagerfähigkeit:	24 Monate

\*Angabe der Endfestigkeit bezieht sich auf Henkel interne Labormessungen unter optimalen Bedingungen.