

# PATTEX

## Alleskleber Transparent

### Kontaktklebstoff

Technisches Merkblatt  
Ausgabe 22.04.2012



#### EIGENSCHAFTEN

- ▶ **Transparent**
- ▶ **Flexibel**
- ▶ **Weichmacherbeständig**
- ▶ **Alterungsbeständig**
- ▶ **Hohe Anfangshaftung**

#### EINSATZBEREICHE

- Kombinationsverklebungen\* von verschiedenen :
  - o Resopal®, Formica® u.a.
  - o Gummi
  - o Leder
  - o Kork
  - o Filz
  - o Hart – PVC
  - o Weichschaumstoffe
  - o Metalle
- Hohe Festigkeiten bei der Klebung unterschiedlicher Hart – und Weichkunststoffe (ABS, Weich-PVC, Hart – PCV, Plexiglas)
- Sichtbare Klebefugen, transparente Materialien
- \*Nicht geeignet für Kunststoffe wie PE, PP, PTFE, Styropor(R)

#### UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Die Klebeflächen müssen sauber, trocken, staubfrei und tragfähig sein.

Idealerweise sollte die Klebefläche zuvor mit handelsüblichen Lösemitteln (z.B. Waschbenzin) gereinigt werden. Lackierte Oberflächen müssen abgeschleift und die Oberfläche von Metallen muss aufgeraut werden.



#### VERARBEITUNG

##### Klebstoffauftrag:

Pattex Kraftkleber Transparent auf beide Klebeflächen – besonders an den Randzonen – mit einem feinem Zahnschachtel gleichmäßig auftragen. Der Klebstoff darf nicht verdünnt werden.

##### Ablüftung:

Vor dem Zusammenfügen der Flächen muss das Lösemittel ca. 10-15 min (bei 18-25°C) gleichmäßig ablüften. Nach dem ablüften ist die Verklebung innerhalb von 1 Stunde möglich.

## 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 möglich ist. Danach werden die Teile kurz – aber äußerst heftig – mit mindestens 0,5 N/mm<sup>2</sup> zusammengepresst. Für die Endfestigkeit der Verklebung ist nicht die Dauer des Pressdruckes, sondern die Höhe des Pressdruckes entscheidend. Um Luftpneinschlüsse 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) oder der Pressschlag mit einem Gummihammer ausreichen.

## TECHNISCHE DATEN

|   |   |
|---|---|
| Rohstoffbasis:                                      | Polyurethan   |
| Dichte bei +20°C:                                   | Ca. 0,89 g/cm <sup>3</sup>  |
| Temperaturbeständigkeit:                            | -40°C bis +70°C   |
| Verarbeitungstemperatur:                            | Raumtemperatur<br>+18°C bis +25°C. Kälte verzögert die Ablüftung der Lösemittel |
| Ablüftzeit:   | 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 bei kühler, frostfreier Lagerung | 24 Monate   |

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

## WICHTIGE HINWEISE

### Reinigung der Arbeitsgeräte:

Sofort nach Gebrauch mit Waschbenzin oder handelsüblichen Verdünnern.

### Lagerung:

Das Produkt soll bei Temperaturen zwischen +5°C und + 40°C gelagert werden.

## FACHINFORMATIONEN

| Artikel-Kurzzeichen | Gebindegrößen   |
|---------------------|-----------------|
| PXT1C               | 12 Tuben à 50 g |
| PXT2C               | 12 Tuben à 125g |
| PXT3C               | 6 Dosen à 650 g |

## PRODUKTSICHERHEIT

### Sicherheitsratschläge:

Siehe Sicherheitsdatenblatt.  
Haut- und Augenkontakt vermeiden,  
Arbeitsräume ausreichend lüften. Darf nicht  
in die Hände von Kindern gelangen.



## ENTSORGUNG

Kleinmengen können zum Hausmüll / Gewerbeabfall gegeben werden.  
Abfallschlüssel kann dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

