

CONTACT Kraftkleber Gel Compact

EIGENSCHAFTEN

- ▶ **Besonders hohe Klebkraft**
- ▶ **Wärmebeständig**
- ▶ **Tropft nicht**
- ▶ **Ideal für senkrechte Flächen**
- ▶ **Hohe Anfangshaftung**
- ▶ **Extrem ergiebig**
- ▶ **Flexibel**

EINSATZBEREICHE

- für Kombinationsklebungen von Holzwerkstoffen mit HPL-Platten, wie z.B. Resopal®, Formica u.a., Gummi, Leder, Kork, Filz, Hart-PVC, Weichschaumstoffen, Metall u.v.a., nicht geeignet für Styropor®, Weich-PVC und Kunstleder
- zum Verlegen von Schallschluck-, Dämm- und Akustikplatten (außer Styropor®), geeigneten Kunststoff-Kacheln und Wandbelägen verschiedenster Art (außer Weich-PVC und Kunstleder) auf tragfähigen, trockenen Untergründen.
- zum Kleben von Furnierstreifen an Kanten und Rundungen
- zur Kantenabdichtung als Schutz gegen Nässe bei Massiv- und Sperrhölzern sowie bei Küchenarbeitsplatten und zur Klebung von Dichtungsstreifen

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das zu klebende Material soll trocken (Holzfeuchte 8 bis 12%), fett- und staubfrei sein. HPL-Platten, Metalle usw. mit handelsüblichen Lösungsmitteln (Waschbenzin) reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebflächen die Festigkeit des Klebeverbundes. Die Materialien (insbesondere HPL-Platten, Akustik-Platten usw.) vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Werkstoffe nur auf unvorbehandelte Untergründe (Naturträger) kleben. Lackierte Flächen vorher abschleifen.



VERARBEITUNG

Vorbemerkung:

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Klebstoffauftrag:

Pattex Kraftkleber Compact Gel auf beide zu klebende Teile – besonders an den Randzonen – mit feiner Zahnpachtel, gut und gleichmäßig auftragen, Pattex Kraftkleber Compact Gel nicht verdünnen.

Ablüftung:

Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüftzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18–25 °C) etwa 15 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüftzeit ist

eine Verklebung innerhalb von 1 Stunde (Offene Zeit) möglich.

Verpressung:

Die zu verklebenden Teile müssen sorgfältig passgenau zusammengelegt werden, da nach Berührung beider Klebefilme ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann werden die Teile kurz – aber äußerst kräftig – mit mindestens 0,5 N/mm² zusammengepresst werden. Für die Höhe der Festigkeit ist nicht die Presszeit ausschlaggebend, sondern die Höhe des Pressdrucks. Der Andruck sollte bei größeren Flächen, Schichtstoffpressplatten, Metall u. a. in der Presse erfolgen. Je nach Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächen- druck durch die Pattex Andruckwalze) ausreichen. Um Luft einschließen zu vermeiden, sollte von der Mitte aus angedrückt werden. Im Randbereich und an Kanten sorgfältig andrücken.

Weiterverarbeitung:

Sofort nach der Verpressung erhält man eine Anfangs- festigkeit, die zur sofortigen Be- und Weiterverarbeitung (Sägen, Fräsen, etc.) geeignet ist. Die Endfestigkeiten bauen sich jedoch zeitverzögert auf.

FACHINFORMATION

Kurzzeichen / Gebindegröße

PT50 N / 12 x 50 g Tuben

PCG2C / 12 x 125 g Tuben

PT6C / 6 x 625 g Dosen

WICHTIGE HINWEISE

Reinigung der Arbeitsgeräte:

Sofort nach Gebrauch mit handelsüblichen Nitrover- dünner oder Waschbenzin.

Lagerung:

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Kalter oder eingefrorener Klebstoff wird durch lang- sames 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 verhin- dern. Pattex Compact Gel allgemein nicht unter +5 °C lagern. Pattex Compact Gel nicht über +50 °C lagern. Sicherheitsratschläge und Entsorgungshinweise ent- nehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Lösemittelhaltiger, auf Chlor- Kautschuk basierender Kontaktklebstoff
Dichte:	Ca. 0,89 g / cm ³
Temperatur- beständigkeit:	-40 °C bis +70 °C
Offene Zeit/ Verarbeitungszeit:	Bis zu 60 Minuten
Verarbeitungs- temperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25 °C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösemittel
Verbrauch:	250–350 g/m ² für beidsei- tigen Klebstoffauftrag
Endfestigkeit (DIN EN 205):	Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck
Durchhärtungszeit:	Die Endfestigkeit wird nach 3 Tagen erreicht
Mindesthaltbarkeit:	24 Monate bei kühler Lage- rung
Ablüftezeit:	10–15 Min. je nach Saugfähig- keit der Oberfläche
Widerstandsfähigkeit:	Die Klebungen sind im hohen Maße beständig gegen Was- ser, verdünnte Säuren und Laugen

Unsere Handwerkerberatung steht Ihnen unter Tel: 0211/797-6700 zur Verfügung.

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.

Mit dem Erscheinen dieses Technischen Merkblatts verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit.

Henkel AG & Co. KGaA

Henkelstr. 67, D-40589 Düsseldorf, Postfach, D-40191 Düsseldorf

Tel. +49 (0) 211/ 797-0

Internet: www.pattex.de · E-Mail: pattex@henkel.com

Henkel

Quality for Professionals