CONTACT Kraftkleber
Liquid

EIGENSCHAFTEN

- ▶ **Besonders hohe Klebkraft**
- ▶ **Hohe Temperaturbeständigkeit**
- ▶ **Hohe Scherfestigkeit**

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, Metall usw. mit handelsüblichen Lösungsmitteln (Waschbenzin) reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebfläche 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 Contact Liquid (Kraftkleber Classic) auf beide zu klebende Teile – besonders an den Randzonen – mit feiner Zahnspachtel, gut und gleichmäßig auftragen, Pattex Contact Liquid(Kraftkleber Classic) nicht verdünnen.
Ablüftung:
Vor dem Zusammenfügen der Teile müssen die Lösungsmittel ablüften. Die Ablüftzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18–25 °C) etwa 10–15 Minuten. Auf gleichmäßige Ablüftung achten. Nach der Ablüftzeit ist eine Verklebung innerhalb von 2 Stunden (Offene Zeit) möglich.
Zur Beachtung:
Nach Abdunsten der Lösungsmittel muss ein geschlossener, sichtbarer Klebstoff-Film 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.

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/mm^2 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 Flächendruck durch die Pattex Andruckwalze) ausreichen. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, sollte von der Mitte aus angedrückt werden. Im Randbereich und an Kanten sorgfältig andrücken.
Weiterverarbeitung:
Sofort nach der Verpressung erhält man eine Anfangsfestigkeit, die zur sofortigen Be- und Weiterverarbeitung (Sägen, Fräsen, etc.) geeignet ist. Die Endfestigkeiten bauen sich jedoch zeitverzögert auf.

FACHINFORMATION

Kurzzeichen / Gebindegröße
PCL3C / 12 x 50 g Tuben
PCL4C / 12 x 125 g Tuben
PCL6C / 6 x 650 g Dosen
PCL7W / 4 x 4,5 kg Kannen
PCL7C / 1 x 24 kg Kanne

WICHTIGE HINWEISE

Reinigung der Arbeitsgeräte:
Sofort nach Gebrauch mit handelsüblichem Verdünner oder Waschbenzin.
Fleckentfernung:
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.
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 (ca. +20 °C) und kräftiges Umrühren wieder voll gebrauchsfähig. Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Verdunsten der Lösungsmittel zu vermeiden.
Sicherheitsratschläge und Entssorgungshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Polycloropren
Dichte:	Ca. 0,89 g/cm^2
Temperaturbeständigkeit:	–40 °C bis zu +110 °C
Verarbeitungs-temperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25 °C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösungsmittel.
Lagerfähigkeit:	24 Monate bei kühler Lagerung
Verbrauch:	250–350 g/m^2 für beidseitigen Klebstoffauftrag
Endfestigkeit (DIN EN 205):	Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck.
Durchhärtungszeit:	Die Endfestigkeit wird nach 3 Tagen erreicht.
Ablüftezeit:	Die Ablüftzeit beträgt bei normaler Raumtemperatur (18–25 °C) etwa 10–15 Minuten.

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