

Produktinformation

Pattex Kontakkleber

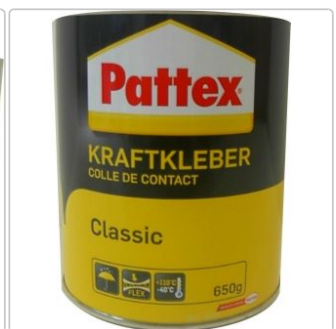
Art-Nr.: pcl / Marke: [Pattex](#)



5,95EUR

Grundpreis: 11,90EUR / 100 gr
inkl. 19% USt. zzgl. 7,95EUR DHL, UPS, DPD-
Versand

🕒 Voraussichtlich von 1 - 4 Werktagen



Produktinfo Kraftkleber:

Pattex Kraftkleber ist ein Lösungsmittelhaltiger Kontakkleber.

Produktinformation

- Besonders hohe Klebkraft
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Hohe Scherfestigkeit

Anwendungsgebiete Kontaktklebstoff:

- 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 Dichtungstreifen.

Allgemeine Hinweise:

- Pattex Kraftkleber möglichst bei einer Raumtemperatur von 18 bis 25°C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösungsmittel.
- Die Klebungen sind im hohen Maße beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren und Laugen sowie in einem weiten Temperaturbereich gegen Kälte und Wärme.
- **Endfestigkeit:** Wird nach 3 Tagen erreicht. Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck.
- **Temperaturbeständigkeit:** -40°C bis zu +110°C
- **Verbrauch:** 250-350 g/m² für beidseitigen Klebstoffauftrag
- **Entsorgung:** Abfallschlüssel/ EAK- Code auf Anfrage. Nur restentleerte Gebinde der Wiederverwertung zuführen.

Vorbereitung:

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 HPLPlatten, Akustik-Platten usw.) vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Werkstoffe nur auf unvorbehandelte Untergründe (Naturträger) kleben. Lackierte Flächen vorher abschleifen.

Verarbeitung:

Pattex Kontaktkleber classic auf beide zu klebende Teile -besonders an den Randzonen- mit feiner Zahnpachtel, gut und gleichmäßig auftragen, Pattex Kraftkleber nicht verdünnen. **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 2 Stunden (Offene Zeit) möglich. 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. Kleinere Teile können vor dem Zusammenpressen noch passgenau nachreguliert werden.

Zunächst die zu klebenden Teile sorgfältig einrichten, da nach Kontakt beider Klebstoff-Flächen ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann die Teile kurz, aber äußerst kräftig (Mindestpressdruck 0,5 N/mm² = 5 kp/cm²) zusammenpressen. Für die Festigkeit der Verklebung beachten: Nicht die Dauer, sondern die Höhe des Pressdrucks ist entscheidend. Als Presszeit genügen Sekunden. Der Andruck sollte bei größeren Flächen, HPL-Platten, Metall u.ä. in der Presse erfolgen. Je nach Werkstück kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächendruck durch Pattex Andruckwalze) ausreichen. Von der Mitte aus andrücken, um Lufteinschluss zu vermeiden. Mindestdruck beachten (0,5 N/mm² = 5 kp/cm²)! Kanten sorgfältig anreiben. Bei harten und unelastischen Untergründen mit einem nichtfedernden Hammer (Hazet-Klebschlag-Hammer) anschlagen.

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

Produktinformation

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. Keine Qualitätsminderung. Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Verdunsten der Lösungsmittel zu vermeiden

Lieferform:

Tube 50g, 125g

Dose 300g, 650g

Kanne 4,5 kg

verfügbare Optionen

Lieferform

50 g

125 g (+3,84EUR)

300 g (+9,94EUR)

650 g (+15,94EUR)

4.5 kg (+124,00EUR)
