

Technisches Merkblatt

Pattex Montage Kraftkleber spezial

I. Werkstoff

Art des Werkstoffes:

Einkomponentiger wasser- und lösemittelfreier Montage-Kleber

Verwendungszweck:

- bei saugenden und nicht saugenden Klebeflächen, z.B. Holz, Metall, Glas, Stein, Styropor®, lackierte Oberflächen etc.
- für die Verklebung von industriell gefertigten Qualitätsspiegeln
- nicht geeignet für PE, PP, Teflon®, Acrylglas

Verpackungsgröße:

310g (300 ml) Kunststoffkartusche
80g Standtube

**Artikelkurzzeichen/ Farbton /
Stk. je Versandeinheit:**

PMM13 = 12 Kartuschen
PMM14 = 12 Tuben

II. Besondere Eigenschaften

- Universeller Montagekleber für besonders starke Beanspruchungen und höchste Festigkeiten
- Für innen und außen
- Feuchtigkeitshärtend
- Hohe Anfangshaftung und Endfestigkeit
- Einige Minuten korrigierbar
- Pastös und spaltüberbrückend
- Schwingungsdämpfende, elastische Klebefuge
- Witterungs-, alterungs- und UV-beständig
- geruchsneutral
- Überstreichbar
- Ohne Lösungsmittel, kein Schwund
- Silikonfrei
- Isocyanatfrei

Technische Daten**Rohstoffbasis:**

Silanvernetzendes Polymer

Dichte (spez. Gewicht):

ca. 1,1 g/ cm³

Farben:

Transparent

Verarbeitungstemperatur:

+5°C bis +40°C

Offene Zeit:

ca. 10 Minuten

Verbrauch:

ca. 250 g/ m²

Überbrückungsvermögen:

bis 20 mm

Anfangshaftung:

ca. 14 g/ cm²

Durchhärtungszeit:

2 mm/ 24 h bei 23°C/ 50% r.F.

Shore A:

ca. 45

Beständigkeit der Klebungen:

alterungs-, witterungs- sowie feuchtigkeitsbeständig

Temperaturbeständigkeit:

-30°C bis +80°C, kurzzeitig bis +100°C

Zugscherfestigkeit (DIN EN 205):

3,0 bis 4,0 N/ mm²

Bruchdehnung (DIN 53504):

Transparent: ca. 200%

Lagerstabilität:

Mind. 12 Monate

III. Verarbeitungstechnische Hinweise

Untergründe:

Als Untergründe eignen sich fast alle saugenden und nicht-saugenden Materialien, außer PE, PP, Teflon®, Acrylglas. Bei beschichteten Untergründen und insbesondere bei Pulverbeschichtungen und Buntmetallen sollten Eigenversuche durchgeführt und ggf. eine technische Beratung hinzugezogen werden.

Untergrundvorbehandlung:

Die Untergründe müssen fest, sauber und frei von Trennmitteln sein. Trennmittel mit geeignetem Lösemittel entfernen oder Oberfläche anschleifen. Vor Verarbeitung angrenzende Flächen mit Folie abdecken oder mit Klebeband schützen. Voraussetzung für das Abbinden des Klebstoffs ist die Aufnahme von geringen Mengen Feuchtigkeit (aus der Luft oder einem der zu verklebenden Materialien). Anstri-

che grundsätzlich auf ihre Haftfestigkeit prüfen und - falls erforderlich - entfernen.

Styroporverklebung mit hoher thermischer Belastung:

Zur Verbesserung der Haftung auf Styropor, insbesondere bei hoher Temperaturbelastung (z.B. Garagentorisation, hat sich der zusätzliche Auftrag von Ponal Express als Haftbrücke auf dem Styropor bewährt.

Klebstoffauftrag:

Bei nichtsaugenden Untergründen Klebstoff strangförmig (Abstand ca. 10 cm) auf das zu verklebende Material oder den Untergrund auftragen.

Nach dem Auftragen Pistole entspannen, damit kein Klebstoff nachfließt.

Verklebung:

Werkstücke zusammendrücken und besonders bei zwei nicht-saugenden Materialien darauf achten, dass die Klebstoffstränge nicht zusammenfließen. Hinterlüftung gewährleisten (Abstand der Klebeteile mind. 1 mm).

Spannungsreiche oder schwere Teile - falls erforderlich - abstützen oder z.B. mit Stiften oder Klebeband 24 Stunden fixieren.

Nachbehandlung der Klebefuge:

Nach Abbindung kann Pattex Montage spezial überstrichen werden, insbesondere mit wässrigem Acryllack. Beim Überstreichen mit oxidativ trocknenden Lacken (z.B. Alkydharzlacke, ölbasierten Lacke) kann es zu Trocknungsverzögerungen auf der Fuge kommen.

Zur Beachtung:

Es dürfen nur Spiegel verklebt werden, deren Reflexions- und Schutzschicht der DIN 1238 5.1 und der DIN EN 1036 entsprechen. Im Zweifel sollten Informationen beim Spiegelhersteller eingeholt werden. Wenn die Herkunft des Spiegels nicht bekannt ist oder Großobjekte verklebt werden sollen, bitte gesondert eine technische Beratung einholen.

IV. Besondere Hinweise

Reinigen der Arbeitgeräte:

Sofort nach Gebrauch mit handelsüblichem Verdünner oder Waschbenzin.

Fleckentfernung:

Klebstoffreste sofort mit trockenem Tuch, evt. verbliebene Reste mit lösemittelgetränktem Tuch entfernen. Ausgehärteter Pattex Montage spezial ist in allen Lösemitteln unlöslich und kann

nur noch mechanisch, z.B. mit Abziehklinge entfernt werden.

Lagerung:

Frostfrei, kühl und trocken. Anbruchbinde umgehend verbrauchen.

Entsorgung:

Kleine Mengen können dem Hausmüll zugeführt werden. Leere Verpackung der Wiederverwertung

zuführen. Große Mengen gesondert entsorgen. Abfallschlüssel/ EAK-Code auf Anfrage.

Internet:

www.pattex.de

Bei Abfassung dieses technischen Merkblattes haben wir den gegenwärtigen Stand der technischen Entwicklung nach Maßgabe unserer Erfahrungen berücksichtigt.



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 - 40191 Düsseldorf