

PATTEX

Kraft-Mix Metall

Technisches Merkblatt
Ausgabe 15.01.2021
Seitenanzahl 3

EIGENSCHAFTEN

- Härtet in Metallfarben aus
- Für innen und außen
- Schlagfest
- Schnellhärtend
- Bohr- und feilbar

EINSATZBEREICHE

Zur Verklebung von:

- Metallen und Metalllegierungen
Stahl, Aluminium und viele mehr

Auch für Kombinationsverklebungen von:

- Holz
- Keramik
- Stein
- Viele Kunststoffe*

*Nicht geeignet für: Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Teflon (PTFE)

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Metalle - Die Klebestellen müssen metallisch rein sein, d. h. frei von Schmutz, Rost, Öl, Fett, Oxydations- und Eloxalschichten usw. Reinigen mit Aceton oder Waschbenzin. Oberflächen möglichst kurz vor dem Kleben anrauen oder anschleifen. Lackschichten abschleifen.

Kunststoffe - Mit geeigneten, nicht zu stark angreifenden Lösemitteln, z. B. Waschbenzin oder Alkohol sorgfältig entfetten. Aufrauen erhöht die Festigkeit. Bei glasfaserverstärkten Kunststoffen müssen die Klebeflächen wegen der anhaftenden Trennmittel angeschliffen werden.

Glas, Keramik, Porzellan, Marmor, Stein - Mit Aceton, Ethanol, Waschbenzin oder feinem Scheuermittel z. B. Ata reinigen, ggf. nachspülen und trocknen lassen. Keramische Oberflächen (Fliesen) können glatt bleiben, doch erhöht Anschleifen die Haftung wesentlich.

Holz - Von Staub und anderen Rückständen säubern. Lack abbeizen oder abschleifen. Fette und Öle mit Lösungsmitteln entfernen.





Sonstige Hinweise - Frische Bruchstellen bedürfen bei den meisten Materialien normalerweise keinerlei Vorbehandlung, sofern sie trocken und fettfrei sind und wieder zügig verklebt werden.

VERARBEITUNG

Spitze der Spritze abschneiden. Verschlusskappe aus Kolbenmitte herausdrücken. Durch Druck auf den Kolben gewünschte Klebstoffmenge in Mischwanne auspressen und mit Spatel gründlich mischen. Klebstoff beidseitig auf die zu verklebenden Teile dünn auftragen. Teile innerhalb von 4 Minuten zusammenfügen und ggf. mit Klammer, Klebeband o.ä. fixieren. Die Aushärtung kann durch Erhöhung der Temperatur auf 70°C beschleunigt werden. Bei Temperaturen unter 15°C verlängert sich die Abbindezeit. Nach Gebrauch Spritzenspitze reinigen. Spritze mit Kappe (aus Kolbenmitte) sofort verschließen. Überstehenden Klebstoff sofort mit scharfem Gegenstand entfernen. Klebstoffreste lassen sich nach dem Aushärten gut aus der Mischwanne entfernen. Je nach Art der Klebung können die zum Fixieren benutzten Hilfsmittel nach dem Aushärten wieder entfernt werden. Überschüssiger Klebstoff kann dann einfach mit einem scharfen Gegenstand abgeschnitten werden. Handelt es sich um besonders stark belastete Klebverbindungen lässt man die Teile zweckmäßigerweise 4 Stunden fixiert, bis der Klebstoff seine Endfestigkeit erreicht hat. Ein Korrigieren der Klebeverbindungen ist nur innerhalb der Verarbeitungszeit von ca. 4 Minuten möglich.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Verschmutzte Arbeitsgeräte vor dem Abbinden des Klebstoffes mit Alkohol oder Aceton reinigen.

LAGERUNG

Spritze in Verpackung aufbewahren, kühl und trocken lagern. Optimale Lagertemperatur: +10° bis +30°C

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen

Gebindegrößen

PK5MS

6 Spritzen á 35 Gramm/ 25 Milliliter

SICHERHEITSHINWEISE

Es wird empfohlen sich vor Beginn der Verarbeitung anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mysds.henkel.com erhältlich.

Informationen für Allergiker unter Tel. 0049 (0)211 797 0 (Stichwort Notfall)



ENTSORGUNGSHINWEIS

Ausgehärtete Produktreste= Hausmüll/ hausmüllähnlicher Gewerbeabfall. Nicht ausgehärtete Produktreste über z.B. kommunale Sammelstelle entsorgen. Die europäischen Abfallschlüsselnummern (EAK) können beim Hersteller erfragt werden. Nur restentleert der Wiederverwertung zuführen.

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Harz: Epoxidharz Härter: Polymercaptan
Farbe:	Metallic
Dichte:	Harz: 1,3g/cm ³ Härter: 1,5g/cm ³
Verarbeitungstemperatur:	Nicht unter 0 Grad
Verarbeitungszeit:	Circa 5 Minuten
Durchhärtungszeit:	Nach circa 15 Minuten handfest und nach 4 Stunden endfest
Temperaturbeständigkeit:	- 30 Grad bis + 150 Grad - Die Festigkeit nimmt mit steigender Temperatur ab nach dem Erkalten erreicht der Klebstoff wieder seine Anfangsfestigkeit.
Zugscherfestigkeit: (EN 1465, RTC)	Bis zu 14 N/mm ² (materialabhängig)
Lagerstabilität:	Ungeöffnet 18 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.