



PATTEX

Kraft-Mix Extrem Schnell

Tube

EIGENSCHAFTEN

- 5 Minuten - Verarbeitungszeit
- Vergilbungsfrei
- Härtet transluzent aus
- Bohr- und schleifbar

EINSATZBEREICHE

Zur Verklebung von:

- Porzellan, Glas*
- Metalle, Holz
- Beton, Marmor, Gummi, Styropor®
- Kunststoff* (Duroplasten, Glasfaser verstärkte Kunststoffe, Weich & Hart-PVC, ABS etc.)

*Nicht geeignet für:

Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Teflon® (PTFE), für Verklebungen von Autospiegeln auf die Windschutzscheibe und für Verklebungen auf großen Glasflächen.

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

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

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

Glas, Keramik, Porzellan, Marmor, Stein - Mit Ethanol, Waschbenzin oder feinem Scheuermittel z. B. Ata (Bref Power) 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 Lösemitteln 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

Gleiche Mengen Harz und Härter (gleich lange und dicke Stränge, Mischungsverhältnis 1:1 oder gleiche Gewichtsanteile) in Mischwanne einbringen und mit Spatel gründlich mischen. Klebstoff beidseitig auf die zu verklebenden Teile auftragen. Eine Spaltüberbrückung ist möglich. Teile innerhalb von 3 Minuten zusammenfügen, korrigieren und ggf. mit Klammer, Klebeband o.ä. gegen Positionsänderungen fixieren. Bei Temperaturen unter 15°C verlängert sich die Abbindezeit. Harz und Härter nach Gebrauch sofort verschließen. Beim Wiederverschließen der Tuben Verschlüsse nicht verwechseln. Überstehenden Klebstoff nach ca. 4 min 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 Erreichen der Funktionsfestigkeit entfernt werden. Handelt es sich um besonders stark belastende Klebverbindungen lässt man die Teile zweckmäßigerweise 24 Stunden fixiert, bis der Klebstoff seine Endfestigkeit erreicht hat.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

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

BITTE BEACHTEN

Abhängig von Luftfeuchtigkeit und Umgebungstemperatur / Angabe der Endfestigkeit bezieht sich auf Henkel interne Labormessungen unter optimalen Bedingungen.

LAGERUNG

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

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen

PK6ST

Gebindegrößen

2 x 12 Gramm / 22 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

Eingetrocknete kleine Mengen können dem Hausmüll/ Gewerbeabfall zugeführt werden. Große Mengen gesondert entsorgen. Leere Verpackung der Wiederverwertung zuführen. Europäische Abfallnummer kann dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.



TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Harz: Epoxidharz Härter: Polymercaptan
Farbe:	Transluzent
Dichte:	Harz: 1,15g/cm ³ Härter: 1,14g/cm ³
Verarbeitungstemperatur:	Nicht unter 0 Grad
Temperaturbeständigkeit:	- 30 Grad bis + 150 Grad - Die Festigkeit nimmt mit steigender Temperatur ab nach dem Erkalten erreicht der Klebstoff wieder seine Anfangsfestigkeit. (+70°C bei einer tragender Verbindung)
Verarbeitungszeit:	circa 5 Minuten
Funktionsfestigkeit:	circa 30 min
Endfestigkeit:	circa 24 Stunden
Zugscherfestigkeit:	Bis zu 150 Kg/cm ² (materialabhängig)
Mindesthaltbarkeit:	Ungeöffnet 36 Monate

Abhängig von Luftfeuchtigkeit und Umgebungstemperatur / Angabe der Endfestigkeit bezieht sich auf Henkel interne Labormessungen unter optimalen Bedingungen.

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.

Henkel AG & Co. KGaA Konsumentenklebstoffe Deutschland
 Henkelstr. 67 . D-40589 Düsseldorf . Postfach . D-40191 Düsseldorf
 Tel. +49 (0) 211/ 797-5800
www.pattex.de

Henkel & Cie. AG
 Salinenstrasse 61
 CH-4133 Pratteln1
 Tel.: 061 825 7000