



PATTEX

Technisches Merkblatt
Ausgabe 10.06.2015

Seitenanzahl 3

Kraft-Mix Metall

Schnellhärtender 2-Komponenten-Powerkleber auf Basis
Epoxidharz

EIGENSCHAFTEN

- Härtet metallfarben aus
- Für innen und außen
- Schlagfest
- Schnellhärtend
- Bohr- und feilbar

EINSATZBEREICHE

Zur Verklebung von Metall, Metalllegierungen (Stahl, Aluminium) auch in Kombination mit Glas, Keramik, Holz, Stein, Porzellan und vielen Kunststoffen.

Nicht geeignet für PP, PE, PTFE (z.B. Teflon®).

TECHNISCHE DATEN



Rohstoffbasis:	Harz: Epoxidharz Härter: Polymercaptan	Temperatur- beständigkeit:	20°C bis +150°C Die Festigkeit nimmt mit steigender Temperatur ab Nach dem Erkalten erreicht der Klebstoff wieder seine Anfangsfestigkeit.
Farbe:	Grau		
Dichte:	Harz: 1,3 g/ cm ³ Härter: 1,5 g/ cm ³	Zugscherfestigkeit*:	ca. 13 N/mm ² (nach 24 h bei 23°C, Stahl/ Stahl)
Verarbeitungs- temperatur:	nicht unter 0°C		
Offene Zeit:	ca. 4 Minuten	Lagerstabilität:	Mind. 36 Monate bei 20°C
Durchhärtungszeit:	Nach ca. 15 min handfest, endfest nach ca. 4 Stunden		



UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

a) Metalle

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

b) 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 unbedingt angeschliffen werden.

c) Glas, Keramik, Porzellan, Marmor, Stein

Mit Aceton, Ethanol, Waschbenzin oder feinem Scheuermittel (Ata) reinigen, ggf. nachspülen und trocknen lassen. Keramische Oberflächen (Fliesen) können glatt bleiben, doch erhöht Anschleifen die Haftung wesentlich.

d) Holz

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

e) Sonstige Hinweise

Frische Bruchstellen bedürfen bei den meisten Materialien normalerweise keinerlei Vorbehandlung, sofern sie trocken und fettfrei sind und bald wieder 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 g/25ml



SICHERHEITSHINWEISE

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mymsds.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.

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/ 797-0
www.pattex.de
www.youjustdo.de

