



PATTEX

Kraft-Mix Metall

EIGENSCHAFTEN

- Härtet Metallfarben aus
- Für innen und außen
- Schlagfest
- Schnellhärtend
- Bohr- und schleifbar

EINSATZBEREICHE

Zur Verklebung von:

- Metallen und Metalllegierungen Stahl, Aluminium und viele mehr
- Auch für Kombinationsverklebungen mit:
- 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 und 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 Glasfaser verstärkten Kunststoffen müssen die Klebeflächen wegen der anhaftenden Trennmittel unbedingt angeschliffen werden.

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.

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 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 5 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 24 Stunden fixiert, bis der Klebstoff seine Endfestigkeit erreicht hat. Ein Korrigieren der Klebeverbindungen ist nur innerhalb der Verarbeitungszeit von ca. 5 Minuten möglich.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Verschmutzte Arbeitsgeräte vor dem Abbinden des Klebstoffes mit Lösemittel wie z.B. 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

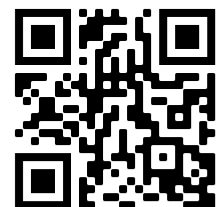
Artikel-Kurzzeichen
PK5MS

Gebindegrößen
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

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:	Metallic
Dichte:	Harz: 1,3g/cm ³ Härter: 1,5g/cm ³
Verarbeitungstemperatur:	Nicht unter 0 Grad
Temperaturbeständigkeit:	- 30 Grad bis + 150 Grad (+70°C bei einer tragenden Verbindung)
Zugscherfestigkeit:	140 Kg/ cm ² (EN 1465, RTC)
Verarbeitungszeit:	Circa 5 Minuten
Handfest:	Circa 30 Minuten
Endfest:	Circa 24 Stunden
Mindesthaltbarkeit:	Ungeöffnet 18 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