## Technisches Merkblatt

# Pattex Kraft-Mix Extrem schnell

## - Tuben -

## I. Werkstoff

**Art des Werkstoffes:**
Schnellhärtender 2-Komponenten-Powerkleber auf Basis Epoxidharz

**Verwendungszweck:**
Zur Verklebung von Porzellan, Glas, Metalle, Stein, Holz, vielen Kunststoffen (Duroplaste, glasfaserverstärkte Kunststoffe, Hart-PVC, ABS etc), Beton, Marmor, Gummi, Styropor® u.v.m.

Nicht geeignet für PP, PE, PTFE (z. B Teflon®); für Verklebungen von Autospiegeln auf die Windschutzscheibe und für Verklebungen auf großen Glasflächen.

**Verpackungsgröße:**
Blisterbox mit je 2 Tuben à 15 g

**Kurzzeichen/ Versandeinheit:**
PKMST = 6 Blisterboxen à 30 g

## II. Besondere Eigenschaften

- Schnellhärtend
- Härtet glasklar aus
- Vergilbungsfrei
- Spülbeständig
- Bohr- und feilbar
- Spaltfüllend, gleicht Materialunebenheiten aus
- Alterungsbeständig
- Beständig gegen Wasser, Alkohol, Benzin, Treibstoffgemische, verdünnte Säuren und Laugen sowie viele Lösungsmittel

**Technische Daten**

**Rohstoffbasis:**
Harz: Epoxidharz
Härter: Polymercaptan

**Dichte** (spez. Gewicht)**:**
Harz: 1,17 g/ $cm^3$
Härter: 1,15 g/ $cm^3$

**Farbe:**
Transparent

**Offene Zeit (bei 23°C):**
ca. 3 Minuten

**Zugfestigkeit (EN1465):**
ca. 15 N/$mm^2$
(nach 24 h bei 23°C, Stahl/ Stahl)

**Aushärtegeschwindigkeit:**
nach ca. 10 min handfest, endfest nach ca. 24 Stunden

**Verarbeitungstemperatur:**
nicht unter 0°C

**Temperaturbeständigkeit:**
-30°C bis +150°C
Die Festigkeit nimmt mit steigender Temperatur ab
Nach dem Erkalten erreicht der Klebstoff wieder seine Anfangsfestigkeit.

**Lagerstabilität:**
Mind. 36 Monate bei 20°C

# III. Verarbeitungs-technische Hinweise

**Untergrundvorbereitung:**

*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 anrauhen oder anschleifen. Lackschichten abschleifen.

*b) Kunststoffe*
Mit geeigneten, nicht zu stark angreifenden Lösemitteln, z.B. Waschbenzin oder Alkohol sorgfältig entfetten. Aufrauhen 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:**

Gleiche Mengen Harz und Härter (gleich lange und dicke Stränge, Mischungsverhältnis 1:1) in Mischwanne auftragen und mit Spatel gründlich mischen. Klebstoff beidseitig auf die zu verklebenden Teile dünn auftragen. Teile innerhalb von 3 Minuten zusammenfügen und ggf. mit Klammer, Klebeband o.ä. 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. 10 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 dem Aushärten wieder 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. Ein Korrigieren der Klebeverbindungen ist nur innerhalb der Verarbeitungszeit von ca. 3 Minuten möglich.

# IV. Besondere Hinweise

**Reinigen der Arbeitsgeräte:**

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

**Lagerung:**

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

**Entsorgung:**

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.

**Sicherheitsratschläge/ Gefahrenkennzeichnung:**

siehe Sicherheitsdatenblatt

**Telefon-Beratung:**

(01805) 555 270

(14 ct./min aus dem deutschen Festnetz, abweichender Mobilfunktarif)

**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**

Stand 18.09.2008
Pattex Kraft Mix Extrem Schnell Tube 2-2