



PATTEX

CONTACT KRAFTKLEBER

Air Classic

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Temperaturbeständigkeit bis 110°C
- Frei von Toluol und Methylenchlorid
- Optimaler homogener Klebstoffilm
- Kontrollierter sauberer Spritzauftrag
- Extrem kurze Ablüfzeit
- Hohe Anfangshaftung
- Extrem ergiebig
- Treibgasfreie, verarbeitungs-freundliche Verarbeitung

EINSATZBEREICHE

- zum schnelleren und einfachen Auftrag auf großen Flächen und Flächenkaschierungen von Formteilen mit Schichtstoff (HPL etc.)
- Verklebung von saugenden und nicht saugenden Flächen - auch in Kombination (Schichtstoff, Metall, Holz und Holzwerkstoffe, Schaumstoff, Möbellinoleum, Gummi etc.)
- zum Kleben von Furnierstreifen an Kanten und Rundungen
- Kleben von Dämmstoffen aus Mineralwolle und Pappwaben auf Metall
- nicht geeignet zum Verkleben von Polystyrol (Styropor), PE, PP, PTFE und Weich-PVC

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Das zu verklebende Material soll trocken, (Holzfeuchte 8 % bis 12 %), fett- und staubfrei sein. HPL-Platten, Metalle und Kunststoffe mit Waschbenzin reinigen. Bei Metallen erhöht zusätzliches Anrauen der Klebeflächen die Festigkeit des Klebeverbundes.



Die Materialien wie HPL-Platten, Akustik-Platten, Kork vor der Verarbeitung nach den Angaben der Herstellerfirma klimatisieren. Lackierte Flächen vorher anschleifen.

VERARBEITUNG

Vorbemerkung:

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten.

Klebstoffauftrag:

Pattex Air Classic wird gleichmäßig mit dem speziellen Pattex Air Gun auf beide zu verklebende Materialien im Kreuzgang aufgetragen. Saugende Materialien ggf. nach

jeweiligem Ablüften mehrfach beschichten, damit man einen geschlossenen Klebstoffilm erreicht.



Als vorteilhaft hat sich ein Abstand von ca. 20–30 cm von der Oberfläche und eine mittlere Einstellung der Sprühbreite erwiesen. Die Fläche gleichmäßig und kontrolliert vollständig und bis zum Rand mit Klebstoff besprühen. Es können unter Umständen auch handelsübliche Becherpistolen eingesetzt werden, wenn man auf die folgenden Einstellungsparameter achtet: vorzugsweise 1,8 mm Düse, 3–4 bar Fließdruck. Hierbei sind dann Eigenversuche notwendig. Bitte generell darauf achten, dass das Sprühbild folgendermaßen aussieht:

Spritzbild Pattex Air Classic:



Optimale Benetzung ohne Klebstoffnester und Netzbildung.

Spritzbild Wettbewerbsprodukt:



Mangelhaftes Spritzbild mit Klebstoffnestern und Netzbildung.

Alternativ kann der Klebstoff auch mit einer Schaumgummiwalze, einem Pinsel oder einem Spachtel aufgetragen werden. Es sollte ein gleichmäßig dünner Klebstofffilm auf beiden Werkstücken vorhanden sein.

ABLÜFTEN

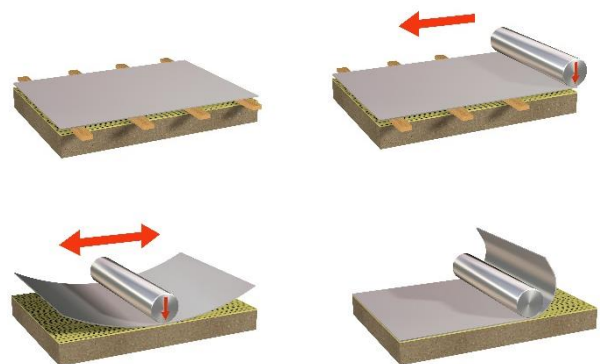
Die Ablüftzeiten betragen, abhängig von der Umgebungstemperatur, Luftfeuchte, aufgetragener Klebstoffmenge und der Saugfähigkeit der zu verklebenden Werkstoffe wie folgt:
1–2 Minuten für saugende, 5–10 Minuten für nichtsaugende Untergründe bei Normaltemperatur. Vor dem Anpressen muss sich der

Klebstofffilm trocken anfühlen (Fingertest). Unnötig hoher Klebstoffauftrag verlängert die Ablüftzeiten deutlich.

Offene Zeit: Die Füge-teile innerhalb der offenen Zeit von 30 Min. zusammenfügen.

PRESSZEIT / PRESSDRUCK

Die zu verklebenden Teile müssen sorgfältig passgenau zusammengelegt werden, da nach Berührung beider Klebstofffilme ein Korrigieren nicht mehr möglich ist. Dann werden die Teile kurz – aber äußerst kräftig – mit mindestens 0,5 N/mm² zusammengepresst werden. Für die Höhe der Festigkeit ist nicht die Presszeit ausschlaggebend, sondern die Höhe des Pressdrucks. Der Andruck sollte bei größeren Flächen, Schichtstoffplatten vorzugsweise in der Hydraulikpresse erfolgen. Je nach Form des Werkstücks kann auch kräftiges Anwalzen mit Hilfe einer Hartgummiwalze ausreichen. Bei großflächigen Beschichtungen z. B. mit HPL sollte der Schichtstoff blasenfrei aufgelegt werden und von der Mitte nach außen angerollt werden, um Lufteinschlüsse zu vermeiden. Dabei haben sich Holzleisten als Abstandshalter zur Kontaktvermeidung der Klebstofffilme als Hilfreich erwiesen.



Der Anpressdruck kann von der einen Seite zur anderen erfolgen, oder auch von der Mitte nach Außen erfolgen.

WEITERVERARBEITUNG

Sofort nach dem Pressvorgang ist die Festigkeit so hoch, dass die Werkstücke maschinell weiterbearbeitet werden können (Funktionsfestigkeit). Die Endfestigkeit baut sich jedoch zeitverzögert

auf und wird in der Regel nach 2-3 Tagen erreicht.

BITTE BEACHTEN





Beim Verarbeiten von Pattex Air Classic sind entsprechende Sicherheitshinweise wie z. B. Atemschutzmaske und die entsprechenden Vorgaben zur Verarbeitung in einem Spritzraum zu berücksichtigen.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Die Reinigung des Werkzeugs sollte bei Pattex Air Classic mit Clou Lackverdünnung 790 oder einem handelsüblichen Nitroverdünner erfolgen. Überschüssigen Klebstoff aus dem Becher entfernen. Danach Verdünnung in den Becher geben und mit Pinsel restlichen Klebstoff verdünnen und ausspitzen. Anschließend pure Verdünnung durch das Pistolensystem spritzen. Düse entfernen und eventuelle Klebstoffreste mit Pistolenreinigungswerkzeug (z. B. Pinsel) und Verdünnung säubern. Die Verdünnung kann einfach durch Wasser oder durch Clou Reiniger WL ersetzt werden. Die Reinigung der Werkzeuge kann erst am Ende des Arbeitstages vorgenommen werden.
Bitte beachten Sie unser Sicherheitsdatenblatt.

LAGERUNG

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Kalter oder eingefrorener Klebstoff wird durch langsames Klimatisieren auf Raumtemperatur (ca. 20 °C) wieder voll gebrauchsfähig. Keine Qualitätsminderung. Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Eintrocknen des Klebstoffs zu verhindern. Pattex Air Classic allgemein nicht unter +5 °C und nicht über 50 °C lagern.

Sicherheitsratschläge und Entsorgungshinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen
PXS6C

Gebindegrößen
4 x Weißblechkanne à 4,5 kg

SICHERHEITSHINWEISE

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des aktuellen Sicherheitsdaten-

blattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Bei der Verarbeitung

Nur in gut belüfteten Bereichen oder Spritzkammern verwenden. Beim Spritzen sind Schutzvorrichtungen wie z. B. Atemschutzmasken zu tragen. Bei Berührung mit den Augen sofort gründlich mit Wasser abspülen und Arzt konsultieren. Behälter an einem gut gelüfteten Ort aufbewahren.

Vorsicht, leicht entzündlich! Explosionsgefahr! Zündquellen vermeiden. Betreten mit Feuer sowie Rauchen verboten.

Produkt enthält Lösemittel, das ein zündfähiges Dampf-Luftgemisch bilden kann. Arbeitsbereiche daher während und nach der Verarbeitung gut belüften. Auch in der Umgebung ggf. in tieferliegenden Geschossflächen Zündquellen, Funkenbildung und Feuer ausschließen! z.B.: Nicht rauchen, nicht schweißen, keine Beheizung mit offener Flamme! Elektrische Geräte, wie Heizsonnen, Heizplatten, Nachtstromspeicheröfen usw., so rechtzeitig abschalten, dass sie bei Beginn der Arbeiten erkaltet sind. Elektrogeräte (z.B. Kühlschränke) und Schwachstromanlagen (z.B. Klingeln) abstellen! Maßnahmen gegen statische Aufladung treffen! Bei großflächiger Verarbeitung in ausreichender Entfernung von der Arbeitsstelle Warnschilder aufstellen.

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



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

ENTSORGUNGSHINWEIS

Verpackung nur restentleert zur Wiederverwertung geben. Ausgehärtete Produktreste= Hausmüll/hausmüllähnlicher Gewerbeabfall entsorgen.

Nicht ausgehärtete Produktreste sind der Schadstoffsammlung zuzuführen.





Europäische Abfallschlüsselnummer (EAK):
080409

normaler
Raumtemperatur
(18-25°C) etwa 15
Minuten.

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Lösemittelhaltiger, auf Chlor-Kaut- schuk basierender Kontaktklebstoff mit hoher Wärme- festigkeit und spritzbarer Einstel- lung
Dichte:	ca. 0,83 g/cm ³
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis zu +110°C
Verarbeitungstemperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25°C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftung der Lösungsmittel.
Lagerfähigkeit	24 Monate bei kühler Lagerung
Verbrauch:	250-350 g/m ² für beidseitigen Kleb- stoffauftrag
Endfestigkeit (DIN EN 205):	Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck.
Endfestigkeit:	wird nach 3 Tagen erreicht.
Ablüftzeit:	Die Ablüftzeit beträgt bei

*Unsere Handwerkerberatung steht Ihnen unter
Tel: 02 11/797-6700 zur Verfügung.*

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 Deutschland
Henkelstr. 67 . 40589 Düsseldorf . Postfach . 40191 Düsseldorf
Tel. +49 (0) 211/ 797-0
www.pattex-pro.de

