

## Reparatur PUR-Spachtel

### 2-Komponenten Füll-Klebe-Spachtel

#### EIGENSCHAFTEN

- Wasserfest nach DIN EN 204/D4
- Wie Holz - Holzersatz
- Spaltüberbrückend - Modellierbar
- Hohe Wärmefestigkeit
- Kraftschlüssiger Verbund mit den meisten Materialien und Werkstoffen

#### TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Harz und Härter System auf PU Basis
Farbe:	Beige , holzfarben
Dichte:	Ca. 1,15g/cm <sup>3</sup>
Verarbeitungstemperatur:	+ 5°C bis + 25°C
Offene Zeit: <sup>1</sup>	Ca.15 Min, bei 23°C°
Mischungsverhältniss Harz & Härter	Volumenverh. 2:1 Gewichtsverh.4:1
Mischen:	Stränge mind. Je 3 cm lang
Aushärtungszeit:	Ca. 5 Std. bei 23°C
Presszeit:	Ca. 3 Std bei 23°C (in der Regel reicht ein Fixieren,Pressdruck erhöht die Endfestigkeit)
Temperatur-Beständigkeit:	-30°C bis + 80°C
Wärmefestigkeit:	>6N/mm <sup>2</sup> bei 80°C
Lagerstabilität:	Ungeöffnet mindestens 12 Monate



#### EINSATZBEREICHE

Für die Reparatur von Bauteilen aus Holz und Holzwerkstoffen, bei denen einerseits Substanzverluste auszugleichen oder andererseits Materialien, wie z.B. Holz und Holzwerkstoffe, Natur- und Kunststeine, Metalle, wie Blei Aluminium, Zink, Stahl oder Kupfer, Kunststoffe, wie z.B. Melamin, ABS,GFK, Polystyrol oder HPL(Resopal<sup>2</sup>),kraftschlüssig, wasser- und wärmefest in unterschiedlichen Kombinationen mit- und untereinander zu verbinden sind. (Nicht geeignet für z.B. PE,PP,PTFE,PMMA u.ä.)



Ponal Reparatur Holzspachtel ist für den Außenbereich geeignet.

### **ANWENDUNGSBEISPIELE**

Restaurierung nicht mehr passender Schlitz-, Zapfen-, Nut-, Feder- oder Dübelverbindungen. Für Substanzverluste, wie z.B. Löcher oder Risse an Fenstern oder Türen. Behebung von Schäden jeglicher Art wie ausgerissene Schlösser, Scharniere usw.

### **UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG**

Materialien müssen staub-, fettfrei, trocken und tragend sein. Die Feuchte bei Holz und Holzwerkstoffen sollte zwischen 8 und 12 % liegen. Bei Metallen, Kunststoffen, lackierten Oberflächen oder inhaltsstoffreichen Hölzern (z.B. Teak) ist die zu verleimende Fläche unmittelbar vor der Verleimung sorgfältig anzuschleifen und mit einem entfettenden Lösemittel anschließend zu säubern. Die Verleimung sollte unmittelbar danach erfolgen.

### **VERARBEITUNG**

#### **Mischen der Komponenten**

Zwei Stränge harz und einen Strang Härter (gleich lang und dick) auf eine Anrührfläche auftragen und sorgfältig mischen. Um ein möglichst genaues Mischungsverhältnis einzuhalten, sollte eine Stranglänge von 3 cm möglichst nicht unterschritten werden.

#### **EINFÄRBen**

Eine Farbtonangleichung kann während des Mischens beider Komponenten mit Mixol Universal Abtönkonzentrat der Fa. Diebold durchgeführt werden. Die Dosiermenge ist so gering wie möglich zu halten (Tropfendosierung).

#### **LEIMAUFTRAG**

Mit allen üblichen Werkzeugen wie Leimkamm, Spachtel usw. Bei Reparatur- und Spachtelarbeiten jeglicher Arten von Löchern, Ritzen oder Spalten großzügig füllen und nach Aushärtung bearbeiten. Bei Verklebungen beidseitige Klebstoffapplizierung mit einem Leimkamm.

### **PRESSDRUCK**

Ein Pressdruck ist nicht unbedingt erforderlich, in der Regel bereits ein Fügedruck zu hohen Festigkeiten führt. Grundsätzlich aber gilt, dass mit zunehmendem Pressdruck, abhängig von Art und Beschaffenheit des Substrates bis max. 0,5N/mm<sup>2</sup>, auch höhere Endfestigkeiten erreicht werden.

### **AUSHÄRTE - UND PRESSZEIT**

Abhängig von Temperatur und Art der ausgeführten Arbeit, beträgt die Aushärtezeit ca. 5 Std. bei 23°C. Danach kann der Klebstoff weiter bearbeitet werden. Wärme während der Aushärtung beschleunigt, Kälte verzögert den Aushärteprozess. Bei Verklebungen beträgt die Presszeit bei 23°C ca. 3 Std., bei spannungsreichen Teilen erfahrungsgemäß länger. Die Endfestigkeiten werden in der Regel nach 24 Std. erreicht.

### **TOPFZEIT / OFFENE ZEIT**

Nach dem Anmischen ist der Klebstoff bei 23°C Ca. 15 Min. verarbeitbar. Nach dieser Zeit sollte der Spachtel- bzw. Füllprozess, bei Verklebungen der Fügeprozess, abgeschlossen sein.

### **WICHTIGE HINWEISE**

Topf- und Aushärtezeiten sind von der Temperatur stark abhängig. Das Mischungsverhältnis kann auch gewichtsmäßig über eine Waage eingestellt werden. Da Reparatur Holzspachtel auch Metalle verklebt, ist es ratsam, Pressbleche u.ä. mit einer PE Folie abzudecken. Aufgrund der Vielzahl von unterschiedlich hergestellten Materialien ist es ratsam, bei Verklebungen – speziell bei Kunststoffen und Metallen – in Eigenversuchen festzustellen, ob die erzielten Festigkeiten für die Anwendung ausreichend sind.

Bei Anwendungen im Außenbereich muss die Klebefuge vor direkter Bewitterung geschützt werden. Deshalb sind die Holzteile mit einem geeigneten Oberflächenschutz zu versehen.



### **Reinigung der Arbeitsgeräte**

Klebstoff im frischen Zustand mit Lösemittel entfernen. Ausgehärteter Klebstoff lässt sich nur noch mechanisch entfernen.

### **Bitte Beachten**

Harz und Härter reagieren miteinander, die Mischung erwärmt sich während der Reaktion. Umliegende Flächen gut abkleben, denn der Ausgehärtete Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

### **Lagerung**

Kühl, trocken und frostfrei lagern, Gebinde nach Gebrauch sofort wieder verschließen  
Und ggf. verschmutzte Gewinde der Tuben säubern.

### **Verpackung**

**Artikel-Kurzzeichen**   **Gebindegrößen**  
PER6N                      125gHarz /52g Härter

### **SICHERHEITSHINWEISE**

Wir empfehlen vor Beginn der Verarbeitung sich anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter [www.mymstds.henkel.com](http://www.mymstds.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.

---

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.ponal.de](http://www.ponal.de)

