PATTEX

CONTACT KRAFTKLEBER

Air Pure

Technisches Merkblatt
Ausgabe 14.03.2017

Seitenanzahl 4

EIGENSCHAFTEN

- **Wasserbasiert**
- **Hohe Temperaturbeständigkeit bis 110°C**
- **Optimaler homogener Klebstofffilm**
- **Gleichmäßiger Spritzauftrag**
- **Sehr hoher Festkörperanteil**
- **Weitere Ver- und Bearbeitung (Zuschneiden, Fräsen, Transportieren) sofort nach dem Pressvorgang möglich**
- **Einfache Reinigung der Werkzeuge mit Wasser möglich**

EINSATZBEREICHE

- zum schnelleren und einfachen Auftragen durch Aufspritzen des Klebstoffes mit einer Becherpistole 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
- 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, insbesondere bei Aluminiumverklebungen. Die Materialien wie

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

VERARBEITUNG

Vorbemerkung:

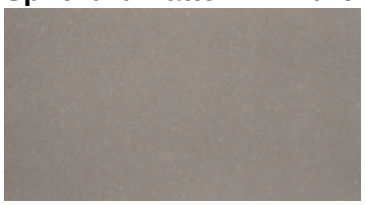
Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Arbeitsschutzmaßnahmen zu beachten.

Klebstoffauftrag:

Pattex Air Pure wird gleichmäßig mit der speziellen Pattex Air Gun auf beide zu verklebende Materialien im Kreuzgang aufgetragen. Bei saugenden Materialien ist darauf zu achten, dass ein geschlossener Klebstofffilm erreicht wird. Als vorteilhaft haben

sich ein Abstand von ca. 20–30 cm von der Oberfläche und eine mittlere Einstellung der Sprühbreite erwiesen. Ein überlappender Auftrag sollte vermieden werden. Die Fläche gleichmäßig und vollflächig und bis zum Rand mit Klebstoff besprühen. Dabei sollte ein Nassklebstoffauftrag von >/= 125 µm (gemessen mit einem Nassfilm-Dickenmesser) aufgetragen werden.
Es können unter Umständen auch handelsübliche Becherpistolen eingesetzt werden. Folgende Einstellungsparameter sollten gewählt werden: Düse 1,7 mm, 3–4 bar Fließdruck. Das Sprühbild sollte durch Eigenversuche optimal eingestellt werden.
Bitte generell darauf achten, dass das Sprühbild folgendermaßen aussieht:

Spritzbild Pattex Air Pure:



Im Gegensatz zu Classic härtet Pattex Air Pure transparent aus.

Spritzbild Wettbewerbsprodukt:

Mangelhaftes Spritzbild mit Klebstoffnestern und Netzbildung.

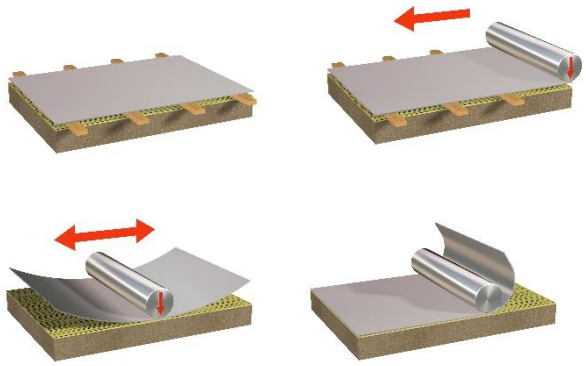
Alternativ kann der Klebstoff auch mit einer Schaumgummiwalze aufgetragen werden. Es sollte ein gleichmäßig dünner Klebstofffilm auf beiden Werkstücken vorhanden sein.

ABLÜFTEN

Die Zeit bis zur Trocknung ist abhängig von der Umgebungstemperatur, Luftfeuchte, Luftgeschwindigkeit, aufgetragener Klebstoffmenge und der Saugfähigkeit, der zu verklebenden Werkstoffe. Klebstoff muss bis zur vollständigen Transparenz ablüften (von weiß nach klar abtrocknen und nach der Trocknung muss der Klebstofffilm matt erscheinen). Bei nichtsaugenden Untergründen verlängert sich die benötigte Ablüftezeit. Vor dem Anpressen muss sich der Klebstofffilm trocken, jedoch noch klebrig anfühlen (Fingertest! –Klebstoff zur Verklebung bereit, wenn beim Berühren des Klebstoffes auf den applizierten Untergründen keine Rückstände am Finger zurückbleiben).

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 0,2 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, Metall oder ähnlichem in der Hydraulikpresse erfolgen. Je nach Form des Werkstücks kann auch kräftiges Anwalzen (elastischer Flächendruck durch die Pattex Andruckwalze) ausreichen. Bei großflächigen Beschichtungen z. B. mit HPL sollte der Schichtstoff blasenfrei aufgelegt werden und z. B. 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.

Offene Zeit:

Nach der Trocknung des Klebstoffes bis zur vollständigen Transparenz können die Fügeteile

innerhalb der offenen Zeit von 30 Min. zusammengefügt werden.

Einfärben:

Auf hellen Untergründen kann es hilfreich sein das Produkt mit einem Tropfen Pigmentpaste einzufärben. z.B. mit Mixol-Universal Abtönkonzentrat oder vergleichbares Produkt. Dabei ist zu beachten, dass die Transparenz bis zur Trocknung nicht so gut zu beobachten ist, deshalb sollte der Fingertest angewandt werden.

WEITERVERARBEITUNG

Sofort nach dem Pressvorgang ist die Festigkeit so hoch, dass die Werkstücke maschinell weiter bearbeitet werden können (z. B. Sägen, Fräsen usw.) Die Endfestigkeiten bauen sich jedoch zeitverzögert auf und wird in der Regel nach 3 Tagen erreicht. Bei Pattex Air Pure baut sich die Festigkeit zunächst langsamer auf, daher sollten starke Schälbelastungen in der ersten Stunde nach der Verklebung vermieden werden. Spannungsreiche Werkstücke müssen im Einzelfall fixiert werden.

BITTE BEACHTEN

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

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Überschüssigen Klebstoff aus dem Becher entfernen. Danach Verdünnung in den Becher geben und mit Pinsel restlichen Klebstoff verdünnen und ausspitzen. Spritzpistole zerlegen und Einzelteile gründlich säubern. Teile mit angetrockneten Klebstoffresten in Clou Reiniger WL einlegen.

LAGERUNG

Gut verschlossen bei normaler Raumtemperatur lagern. Kalter oder eingefrorener Klebstoff wird durch langsames Klimatisieren auf Raumtemperatur (ca. 20 °C) wieder voll gebrauchsfähig. Dieses muss vor der Verarbeitung jedoch kritisch geprüft werden.

Gebinde auch in den Arbeitspausen gut verschlossen halten, um ein Eintrocknen des Klebstoffs zu verhindern. Pattex Air Pure

allgemein nicht unter +5°C und nicht über 40°C lagern.

Sicherheitsratschläge und Entsorgungs-hinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen	Gebindegröße
PXSWC	4 x Kunststoffkanister à 4,5 kg

SICHERHEITSHINWEISE

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes 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.

Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mymsds.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):
080410

TECHNISCHE DATEN

Rohstoffbasis:	Wässrige, harzmodifizierte Polymerdispersion mit spritzbarer Einstellung
Dichte:	ca. 0,83 g/cm³
Temperaturbeständigkeit:	-30°C bis zu +110°C
Verarbeitungstemperatur:	Raumtemperatur von 18 bis 25°C verarbeiten. Trockene Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Ablüftezeit.
Lagerfähigkeit	24 Monate bei kühler Lagerung
Verbrauch:	ca.150 g/m² für beidseitigen Klebstoffauftrag ein Kanister reicht für bis zu 45 m², je nach Untergrund
Endfestigkeit (DIN EN 205):	Die maximale Scherfestigkeit ist abhängig vom Material und dem Anpressdruck.
Endfestigkeit:	wird nach 3 Tagen erreicht.
Ablüftezeit:	Klebstoff muss bis zur Transparenz (von weiß bis klar) abgelüftet werden. Bei nichtsaugenden Untergründen verlängert sich die benötigte Ablüftezeit. Vor dem Anpressen muss sich der Klebstofffilm trocken anfühlen (Fingertest).

Unsere Handwerkerberatung steht Ihnen unter Tel: 0211/797-6700 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