



PATTEX

Füll Mix

2K-PU-Klebstoff / Harz und Härter

EIGENSCHAFTEN

- Zum Füllen und Kleben
- Lösemittel- und weichmacherfrei
- Substanzersetzend und spaltüberbrückend
- Hartelastisch, nach Aushärtung spanend bearbeitbar wie Holz
- Hohe Eigenfestigkeit und wasserfest nach DIN EN 204 D4
- Einfärbbar und überstreichbar

EINSATZBEREICHE

Für die Reparatur von Bauteilen aus Holz und Holzwerkstoffen, bei denen Substanzverluste auszugleichen sind:

- Holz und Holzwerkstoffe
- Natur- und Kunststeine
- Metalle, wie Blei, Aluminium, Zink, Stahl oder Kupfer
- Kunststoffe, wie z.B. Melamin, ABS, GFK, Styropor® oder HPL (Resopal®),
- Restaurationsarbeiten z. B. 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.

Nicht geeignet für:

PE, PP, PTFE, PMMA u.ä.

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 von Füll Mix:

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

Auftrag der Mischung:

Mit allen üblichen Werkzeugen wie Leimkamm, Spachtel usw.

Bei Reparatur- und Spachtelarbeiten jegliche Arten von Löchern, Ritzen oder Spalten großzügig füllen und nach Aushärtung bearbeiten.

Bei Verklebungen Füll-Mix beidseitig auftragen.

Pressdruck:

Ein Pressdruck ist nicht unbedingt erforderlich, da i.d.R. bereits ein Fügedruck zu hohen Festigkeiten führt. Grundsätzlich aber gilt, dass mit zunehmendem Pressdruck bis max. $0,5 \text{ N/mm}^2$, abhängig von Art und Beschaffenheit des Substrates, auch höhere Endfestigkeiten erreicht werden.

Aushärte- und Presszeiten:

Abhängig von Temperatur und Art der ausgeführten Arbeit beträgt die Aushärtezeit bei $+23^\circ\text{C}$ ca. 5 Stunden. Danach kann der Klebstoff weiterbearbeitet werden.

Wärme während der Aushärtung beschleunigt, Kälte verzögert den Aushärteprozess.

Bei Verklebungen beträgt die Presszeit bei $+23^\circ\text{C}$ ca. 3 Stunden, bei spannungsreichen Teilen erfahrungsgemäß länger. Die Endfestigkeiten werden i.d.R. nach 24. Stunden erreicht.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

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

BITTE BEACHTEN

Topf- und Aushärtezeiten sind stark temperaturabhängig. Das Mischungsverhältnis kann auch gewichtsmäßig über eine Waage eingestellt werden. Da Füll Mix auch Metalle verklebt, ist es ratsam, Pressbleche u.ä. mit einer PE-Folie abzudecken. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlich hergestellter 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 Fügeteile mit einem geeigneten UV-beständigen Lack- bzw. Lasursystemen ausreichend zu beschichten

LAGERUNG

Kühl, trocken und frostfrei lagern.

Gebinde nach Gebrauch sofort wieder verschließen und ggf. das verschmutzte Gewinde der Tuben säubern. Mindestens 12 Monate bei +20°C lagerfähig.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen

PFK13

Gebindegrößen

6 Packungen à 82,5 g

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:	Zweikomponentiges Polyurethan Klebharz
Verleimungsfestigkeit:	Erfüllt die Bedingungen der DIN EN 204 D4
Dichte:	Angerührt ca. 1,30 g/ml Harz ca. 1,36 g/ml Härter ca. 1,14 g/ml
Verbrauch:	Bei Spachtelarbeiten beliebig, bei Verklebungen ca. 150 bis 250 g/m ² , je nach Untergrundbeschaffenheit
Farbe:	Gelblich hell wie Fichte
Mischungsverhältnis Harz/Härter:	Volumenverhältnis 2:1 Gewichtsverhältnis 2:1
Temperaturbeständigkeit:	-20°C bis +80°C
Pressdruck:	I.d.R. reicht eine Fixierung, Pressdruck erhöht jedoch die Endfestigkeit
Presszeit:	Bei +23°C ca. 3 Stunden
Topfzeit/Offene Zeit:	Ca. 8 bis 10 Minuten bei +23°C
Aushärtezeit:	Bei +23°C ca. 5 Stunden
Lagerstabilität:	Mindestens 12 Monate

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