



PATTEX

Stabilit Express

Schnellhärtender Zweikomponenten Klebstoff
auf Methacrylat-Basis

EIGENSCHAFTEN

- Zweikomponentig
- Hochfest
- Schnellhärtend
- Spaltfüllend, gleicht Materialunebenheiten aus
- Hohe Widerstandsfähigkeit

EINSATZBEREICHE

Zur Verklebung im Innen- und Außenbereich von:

- Keramik, Porzellan, Glas, Beton, Stein, Holz und allen Metallen
- Polystyrol, Acrylglas, Hart-PVC, ABS- und SAN-Kunststoffen
- Polycarbonat, glasfaserverstärkten Kunststoffen (GFK)
- Zelluloseacetobutyrat, Amino- und Phenoplasten

Nicht geeignet für:

Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Teflon® (PTFE), Weich-PVC, Hartschaumstoffe und Polyamide

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Metalle

Die Klebestellen müssen metallisch rein sein, d.h. frei von Schmutz, Rost, Öl und Fett, Oxydations- und Eloxalschichten usw. Reinigung mit Aceton oder Benzin.

Oberflächen möglichst anrauen oder anschleifen.

Gut haftende Lackierungen brauchen nicht entfernt zu werden, wenn keine starke Bindung erforderlich ist.

Kunststoffe

Mit geeigneten, nicht zu stark angreifenden Lösemitteln, z.B. Aceton, Benzin oder Alkohol, sorgfältig entfetten. Bei vielen Kunststoffen (Hart-PVC, ABS, Polystyrol, SAN) ist ein Aufrauen unnötig, bei anderen (Acrylglas, Zelluloseacetobutyrat) wird dadurch die Festigkeit erhöht.

Bei glasfaserverstärkten Kunststoffen müssen die Klebeflächen wegen der anhaftenden Trennmittel unbedingt angeschliffen werden.



Glas, Keramik, Porzellan, Marmor, Stein

Mit Aceton, Ethanol, Benzin oder feinem Scheuermittel (Ata) reinigen und trocknen lassen. Glas oder glatte keramische Oberflächen (Fliesen) können glatt bleiben, doch erhöht Anschleifen die Haftung wesentlich.

Beton

Beton muss vollständig abgebunden (28 Tage) und trocken sein. Schalöl mit Pril-Lösung auswaschen. Schlämmereste mit Drahtbürste entfernen. Festsitzende Farbanstriche mit Salmiak anlaugen oder mit Schmirgelpapier aufrauen.

Holz

Von Staub und anderen Rückständen säubern. Lack abbeizen oder abschleifen. Fette und Öle mit Lösungsmitteln entfernen.

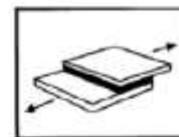
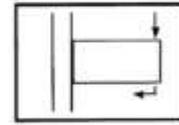
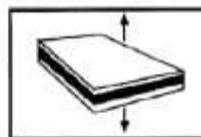
Sonstige Hinweise

Frische Bruchstellen bedürfen bei den meisten Materialien normalerweise keinerlei Vorbehandlung, sofern sie trocken und fettfrei sind und bald wieder verklebt werden.

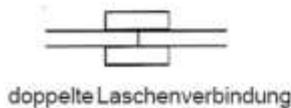
ERREICHBARE FESTIGKEITEN UND KONSTRUKTIONEN

Allgemein

Klebeverbindungen sind gegen Biege- und Schälbeanspruchungen empfindlich. Werden hohe Festigkeiten verlangt, müssen die Klebefugen so angelegt sein, dass die Verbindungen nur auf Scherung beansprucht werden. Die Zugfestigkeit ist ebenfalls geringer als die Scherfestigkeit.



Folgende Verbindungen sind daher zu empfehlen:



doppelte Laschenverbindung



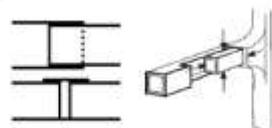
einfache Überlappung



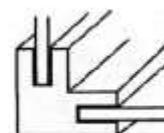
doppelte Überlappung



Falzverbindung



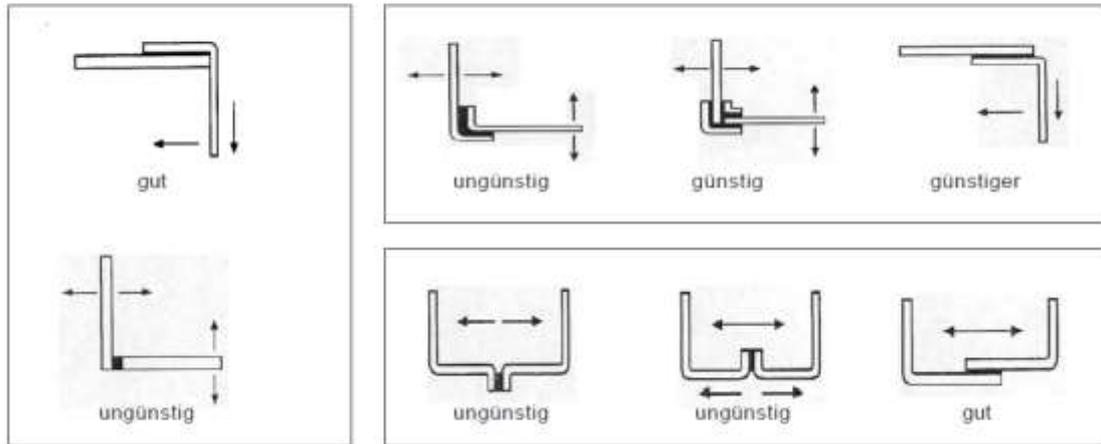
Muffenverbindung



Nutverbindung



Gegenüberstellung verschiedener Konstruktionen:



Zugfestigkeit:

Bei Aluminium ca. 20 N/ mm².

Festigkeiten von Metall- und Kunststoffverbindungen:

An einfach überlappt geklebten Metall- bzw. Hartkunststoffstreifen (50x100 mm), Überlappung 5 mm, wurden folgende Zugshearfestigkeiten gemessen:

Materialart	Oberflächenbehandlung	Zugsheerfestigkeit in N/ mm ²
Aluminium	geschmirgelt (K50)	20
Aluminium	geschmirgelt	24
Aluminium	(K240)	25
Aluminium	geschliffen	27
Stahl	Pickling-Beize	20
Messing	geschliffen	22
Acrylglass 6 mm	geschliffen	6 - 10
Acrylglass 6 mm	-	14 - 19*
PVC - hart	geschmirgelt	6 - 9*

* Bruch im Prüfkörper

VERARBEITUNG

Klebstoffansatz:

Die 30g-Arbeitspackung enthält eine, die 80g-Arbeitspackung enthält drei vorgefertigte Mischmulden. Je nach benötigter Klebstoffmenge vom Härterpulver ein, drei oder fünf Löffel (randvoll) in die mit 1, 3 bzw. 5 gekennzeichnete Mischmulde geben und bis zum Rand mit Harz auffüllen. Mit der spitzen Seite des Spachtels durchrühren, bis ein gleichmäßiges Gemisch entstanden ist.

Klebstoffauftrag:

Das Harz-Härter-Gemisch hat eine Verarbeitungszeit (Topfzeit) von ca. 10 Minuten. Bei tieferen Temperaturen verlängert sich diese Zeit. Pattex Stabilit Express ist in dieser Zeit noch flüssig genug, um die Oberflächen der zu verklebenden Teile gut zu benetzen. Es ist zweckmäßig, den Klebstoff auf beide zu verklebende Teile aufzutragen. Bei glatten Oberflächen ist ein einseitiger Klebstoffauftrag meist ausreichend.

Klebung:

Nach dem Klebstoffauftrag sind die zu verbindenden Teile sofort unter mäßigem Druck zusammenzufügen und zu fixieren. Die Klebeteile bis zur Anfangshaftung (nach ca. 20



Minuten), bei stark belasteten Klebeverbindungen bis zur Endfestigkeit (ca. 1 Stunde) fixiert lassen.

Die Klebeverbindungen können nur innerhalb der Topfzeit korrigiert werden.

Evtl. hervorquellender Klebstoff muss vor der völligen Aushärtung, bei Kunststoffverklebungen wegen der möglichen Anlösung von Oberflächen sofort entfernt werden. Die Beseitigung der Klebstoffreste kann durch Verwendung von Lösungsmitteln, z.B. Aceton, erleichtert werden.

Lösen der Klebeverbindung:

Ausgehärtete Klebeverbindungen lassen sich nur sehr schwer lösen. Das Lösen der verklebten Teile wird durch Erwärmen auf ca. +150°C erleichtert. Die verbundenen Teile können auch durch längere Einwirkung eines Lösungsmittelbades getrennt werden.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Klebstoffreste lassen sich gut aus der Mischmulde entfernen (von unten gegendrücken).

LAGERUNG

Kühl und trocken lagern. Einfrieren möglich (erhöht die Lagerstabilität).

Temperaturen über +30°C vermeiden.

HINWEISE

Im nichterhärteten Zustand sind die beiden Komponenten feuergefährlich.

Das Klebharz ist aufgrund der enthaltenen Monomere brennbar, ebenfalls das Härterpulver bei hohen Temperaturen. Offene Flammen, Heizsonnen u.ä. sind fernzuhalten. Während des Klebvorganges nicht rauchen. Nichterhärtetes Pattex Stabilit Express ist bezüglich einer gesundheitlichen Schädigung nicht völlig unbedenklich. Das Klebharz enthält flüchtige Monomere, deren Dämpfe, ähnlich Lösungsmitteldämpfen, in größeren Konzentrationen und bei langer Einwirkung zu einer Schädigung führen können. Bei ständiger Anwendung sollten Sie die Arbeitsräume deshalb gut belüften. Im ausgehärteten Zustand ist Pattex Stabilit Express physiologisch weitgehend unbedenklich.

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen

PSE13

PSE6N

Gebindegrößen

6 Faltschachteln à 30 g

6 Faltschachteln à 80 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:	Harz: Methylmethacrylat Härter: Dibenzoylperoxid
Dichte:	Harz: 1,0 g/cm ³ Härter: 2,29 g/cm ³
Farbe:	Braun
Verarbeitungstemperatur:	0°C bis +30°C
Temperaturbeständigkeit:	-20°C bis +80°C Die Festigkeit nimmt mit steigender Temperatur ab (+50°C/60%, +80°C/30%)
Offene Zeit:	Ca. 10 Minuten
Beständigkeit der Verklebung:	Kunststoffverklebungen bei Raumtemperatur beständig gegen Wasser, verdünnte Säuren, Laugen, aliphatische Kohlenwasserstoffe oder Testbenzin, Öle und Fette. Metall-, Glas- und Keramikverklebungen bei dauernder Wassereinwirkung und hoher Temperatur beeinträchtigt beständig. Bedingt beständig gegen Alkohole, Benzol, Toluol und Treibstoffe. Kurzzeitig beständig gegen aggressive Lösungsmittel (Aceton, Essigester usw.)
Endfestigkeit:	Bei normaler Raumtemperatur nach ca. 1 Stunde; es können Zugscherfestigkeiten bis zu 25 N/mm ² erreicht werden.
Lagerstabilität:	Mind. 12 Monate bei +20°C