



PATTEX

CROCODILE POWER

Kraft - Mix

EIGENSCHAFTEN

- Besonders leistungsstark
- Für innen und außen
- Spaltfüllend und vergilbungsfrei
- Stoß- und schlagfest
- Bohr-, feil- und überstreichbar*

EINSATZBEREICHE

- Hochwertiger Epoxid-Klebstoff für besonders anspruchsvolle Verklebungen
- Zur Verklebung von Porzellan, Glas, Metalle, Stein, Holz, vielen Kunststoffen (Duroplaste, glasfaserverstärkte Kunststoffe, Hart-PVC, ABS etc), Beton, Marmor, Gummi, Styropor® u.v.m.

Nicht geeignet für PP, PE, PTFE; für Verklebungen von Autospiegeln auf die Windschutzscheibe und für Verklebungen auf großen Glasflächen

*Kann nach dem Abbinden insbesondere mit wässrigem Acryllack überstrichen werden.

** Die Festigkeit nimmt mit steigender Temperatur ab. Nach dem Erkalten erreicht der Klebstoff wieder seine Anfangsfestigkeit.

Technische Daten

Rohstoffbasis	Harz: Epoxidharz Härter: Polymercaptan
Farbe	Gelblich transparent
Dichte	Harz: 1,15 g/cm ³ Härter: 1,14 g/cm ³
Verarbeitungstemperatur	Nicht unter +0°C
Temperaturbeständigkeit	-30°C bis +150°C**
Offene Zeit	Ca. 60 Sekunden
Durchhärungszeit	Nach ca. 30min handfest, endfest nach ca. 24 Stunden
Endfestigkeit (EN1465, RTC)	ca. 21 N/mm ² (abhängig vom Substrat)
Lagerstabilität	24 Monate



UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

a) Metalle

Die Klebestellen müssen metallisch rein sein, d.h. frei von Schmutz, Rost, Öl und Fett, Oxydations- und Eloxalschichten usw. Reinigen mit Aceton oder Waschbenzin. Oberflächen möglichst kurz vor dem Kleben anrauen oder anschleifen. Lackschichten abschleifen.

b) Kunststoffe

Mit geeigneten, nicht zu stark angreifenden Lösemitteln, z.B. Waschbenzin oder Alkohol sorgfältig entfetten. Aufrauen erhöht die Festigkeit. Bei glasfaserverstärkten Kunststoffen müssen die Klebeflächen wegen der anhaftenden Trennmittel unbedingt angeschliffen werden.

c) Glas, Keramik, Porzellan, Marmor, Stein

Mit Aceton, Ethanol, Waschbenzin oder feinem Scheuermittel (Ata) reinigen, ggf. nachspülen und trocknen lassen. Keramische Oberflächen (Fliesen) können glatt bleiben, doch erhöht Anschleifen die Haftung wesentlich.

d) Holz

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

e) Sonstige Hinweise

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

VERARBEITUNG

Spitze der Spritze abbrechen. Den praktischen Mischer auf Spritzenspitze aufschrauben. Mischerspitze an Klebestelle ansetzen. Klebstoff aus Spitze ausdrücken und direkt dünn auf beide Klebeflächen auftragen. Durch den praktischen Mischer sind Harz und Härter direkt und im richtigen Mischverhältnis 1:1 vermischt. Teile ohne Pressen zusammenfügen und ggf. mit Klammer, Klebeband o. Ä. fixieren. Ein Korrigieren der Klebeverbindungen ist nur innerhalb der Verarbeitungszeit von ca. 1 Minute möglich.

Bei Temperaturen unter 15°C verlängert sich die Abbindezeit. Mischer von Spritzenspitze abdrehen. Spritzenspitze reinigen und mit Kappe sofort nach Gebrauch verschließen. Mischer ist nicht wieder verwendbar, da Klebstoffreste im Mischer aushärten. Für nächste Anwendung den zweiten beigepackten Mischer verwenden.

Überstehenden Klebstoff nach ca. 10 Minuten mit scharfem Gegenstand entfernen.

REINIGUNG DER ARBEITSGERÄTE

Verschmutzte Arbeitsgeräte vor dem Abbinden des Klebstoffes mit Alkohol oder Aceton reinigen.



LAGERUNG

Spritze in Verpackung aufbewahren, kühl und trocken lagern. Optimale Lagertemperatur: +10° bis +30°C

VERPACKUNG

Artikel-Kurzzeichen **Gebindegrößen**
PC2K3 6 Spritzen á 11ml

SICHERHEITSHINWEISE

Vor Beginn der Verarbeitung kann sich anhand des aktuellen Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.
Wir empfehlen Einmalhandschue bei der Verarbeitung.



Das Sicherheitsdatenblatt ist unter www.mymsds.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.
Nicht ausgehärtete Produktreste über z.B. kommunale Sammelstelle entsorgen.
Die europäischen Abfallschlüsselnummern (EAK) können beim Hersteller erfragt werden.
Nur restentleert der Wiederverwertung zuführen.

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.pattex.de

