

PATTEX

Technisches Merkblatt
Ausgabe 09.10.2014

Füll Mix

Seitenanzahl 3

2 – Komponenten PU - Klebstoff

EIGENSCHAFTEN

- Zum Füllen und Kleben
 - Substanzeretzend und Spaltüberbrückend
 - Wasserfest, erfüllt die DIN EN 204 D4
 - Hartelastisch, nach Aushärtung spanend
- bearbeitbar wie Holz
- Hohe Eigenfestigkeit
 - Einfärbbar und Überstreichbar
 - Lösemittel- und weichmacherfrei

VERWENDUNGSZWECK

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, Styropor® oder HPL (Resopal®).

Kraftschlüssig, wasser- und wärmebeständig in unterschiedlichen Kombinationen mit und untereinander zu verbinden sind.

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.

Nicht geeignet für z.B. PE, PP, PTFE, PMMA u. ä. Pattex Füll Mix ist für den Außenbereich geeignet (siehe Punkt III).

UNTERGRUNDVORBEHANDLUNG

Materialvorbereitung:

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 Fa. 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 bei arbeiten. Bei Verklebungen Füll-Mix beidseitig auftragen.

Pressdruck:

Ein Pressdruck ist nicht unbedingt erforderlich, da 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. 0,5 N/mm², auch höhere Endfestigkeiten erreicht werden.

Aushärte- und Presszeiten:

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 erfahrungs-

gemäß länger. Die Endfestigkeiten werden in der Regel nach 24. Stunden erreicht.

Wichtige Hinweise:

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 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 Füge-teile mit einem geeigneten UV-beständigen Lack- bzw. Lasersystemen ausreichend zu beschichten

TECHNISCHE DATEN

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

WICHTIGE HINWEISE

Reinigung:

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

Lagerung:

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

Lagerfähigkeit: mind, 12 Monate bei 20°C

FACHINFORMATIONEN

Artikel-Kurzzeichen **Gebindegrößen**
PFK13 6 Packungen à 82,5 g

PRODUKTSICHERHEIT

Schutzmaßnahmen:

Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich 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)

ENTSORGUNG

Ausgehärtete Produktreste=
Hausmüll/hausmüllähnlicher Gewerbeabfall.
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
www.henkelhaus.de