



## Pattex Air Pure

### SPRITZBARER KONTAKTKLEBER

- Absolut gleichmäßiger Spritz-Auftrag möglich
- Wasserbasierte, verarbeitungsfreundliche Rezeptur
- Geruchsneutral
- Lösemittelfrei



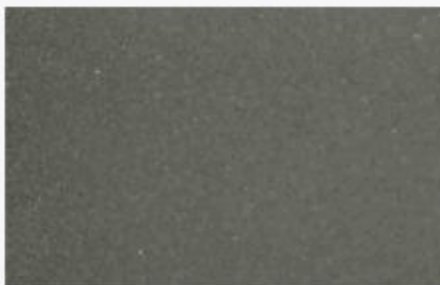
#### Spritzbarer Kontaktkleber

Absolut gleichmäßiger Spritz-Auftrag möglich  
Wasserbasierte, verarbeitungsfreundliche Rezeptur  
Geruchsneutral  
Lösemittelfrei

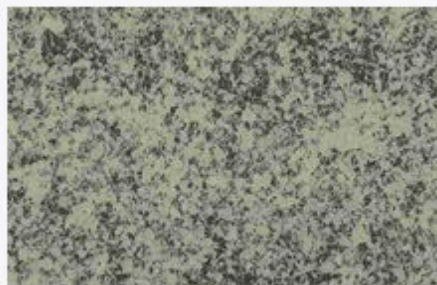
#### Produktvorteile:

Mit Pattex-Spritzpistole oder gängiger Lackierpistole einfach aufzutragen  
Spart Arbeitszeit ? besonders bei geeigneter Serienfertigung  
Rationelles, praktisches Arbeiten möglich  
Sehr hoher Festkörperanteil, dadurch viel höhere Festigkeiten  
Optimale Ergiebigkeit  
Weiterver- und bearbeitung des Werkstücks sofort nach der Verpressung möglich  
Einfache Reinigung der Werkzeuge mit Wasser

#### SPRÜHAUFTRAG VERGLEICH:



Pattex Air Pure (Lösemittelfrei)



Pattex Air Classic



Produkt eines Mitbewerbers

#### Verwendungszweck:

Zum schnelleren und einfacheren Auftrag auf großen Flächen  
Flächenkaschierungen von Formteilen mit Schichtstoff (HPL, etc.)

Verklebung von saugenden und nichtsaugenden Flächen ? auch in Kombination (Schichtstoff, Metall, Holz & Holzwerkstoffe, Schaumstoff, Möbel-Linoleum, Gummi, etc.)

**Besondere Hinweise:**

Bitte Beachten Sie unser Technisches Merkblatt und das Sicherheitsdatenblatt.

**Verarbeitungshinweise:**

**Materialvorbereitung:**

Die Klebeflächen müssen passgerecht, fettfrei, tragfähig und sauber sein.

**Klebstoffauftrag:**

Klebstoff mit Pattex-Spritzpistole im Kreuzgang aufspritzen, bis ein geschlossener Film (siehe Technisches Merkblatt) entsteht.

**Verpressung:**

Durch Fingertest prüfen, ob Klebstoff ausreichend abgelüftet ist. Der Klebstoff-Film muss sich trocken anfühlen und darf keine Fäden mehr ziehen. Dann die Fügeiteile kurz und kräftig ( $0,5 \text{ N/mm}^2$ ) zusammenpressen. Dies kann mit einer Funierpresse oder Pattex-Andruckwalze erfolgen.

**Nachbearbeitung:**

Sofort nach der Verpressung enthält man eine Anfangsfestigkeit, die zur Be- und Weiterverarbeitung ausreicht, z.B. Sägen, Fräsen. Die Endfestigkeit baut sich zeitverzögert auf.

**Verbrauch:**

50-100 g/m<sup>2</sup>, je nach Untergrund, ergibt bis zu 10 m<sup>2</sup>/kg fertig verklebte Fläche (zweiseitiger Auftrag).

**Downloads**

[Technisches Datenblatt](#)

[Technical Data sheet](#)

[Sicherheitsdatenblatt](#)