



Jowapur® Collage 3D



**Dispersions polyuréthane mono et bi-composant (PUD)
pour le collage 3D de façades de meubles**

Gamme complète de dispersions PU pour toutes applications 3D

Résistance élevée à la chaleur et l'humidité



INFO: dispersions PU

Les dispersions polyuréthane sont un mélange hétérogène d'au moins deux substances qui ne se dissolvent pas ou à peine et réagissent chimiquement l'une avec l'autre. Les dispersions réactives mono et bi-composants impressionnent par une résistance supérieure à la chaleur et à l'humidité en raison de la réticulation chimique de l'adhésif en plus du processus de prise physique. Les adhésifs polyuréthane réactifs à un ou deux composants de la série Jowapur® sont caractérisés par des températures de réactivation relativement basses, une excellente formation de film et une résistance initiale élevée. Les dispersions polyuréthane monocomposant Jowapur® offrent un large éventail d'avantages pour les transformateurs et sont depuis de nombreuses années à la pointe de la technologie dans le collage de façades de meubles formées en 3D.

Dispersion PU pour le collage 3D de façades de meubles

Les évolutions des tendances de l'industrie du meuble dictent la conception des façades et déterminent les exigences en matière de collage 3D. Un jour, les façades propres collées avec des feuilles PVC brillantes sont à la mode et le lendemain, des façades profilées collées avec des feuilles PVC plus classiques et une surface lisse ou structurée sont demandées. Les procédés de fabrication et les adhésifs utilisés doivent répondre aux dernières exigences de l'industrie et garantir un collage fiable.

Les dispersions monocomposants polyuréthane Jowapur® offrent une large gamme d'avantages aux transformateurs. Les erreurs de dosage et de mélange rencontrées avec les préparations bi-composants sont évitées, ce qui constitue un avantage majeur pour la production. Cela conduit à d'autres avantages tels qu'une meilleure planification des matériaux, l'approvisionnement et un stockage plus faciles, et élimine le nettoyage des unités de mélange, le respect de la durée de vie en pot devient obsolète.

Ces points à eux seuls facilitent déjà une augmentation de la fiabilité du processus grâce à un niveau de risques réduit.

Les dispersions polyuréthane bi-composants Jowapur® supportent un large spectre d'applications grâce à une quantité flexible (5% - 10%) d'agent de réticulation Jowat® 195.40 qui peut être ajouté à l'adhésif. Par conséquent, le rapport adhésif-réticulant peut être adapté individuellement aux matériaux à coller ainsi qu'aux exigences du collage.

Les dispersions PU sont devenues des adhésifs fiables dans le collage des façades de meubles 3D et garantissent des produits de qualité supérieure. La résistance initiale élevée facilite la coupe rapide des pièces peu de temps après l'ouverture de la presse.

La technologie d'application des dispersions PU a été constamment développée et aujourd'hui l'adhésif est principalement appliqué dans des processus de pulvérisation et de séchage entièrement automatisés.

Jowat fournit une large gamme de dispersions polyuréthane Jowapur® mono ou bi-composants répondant à toutes les exigences de la production de façades de meubles 3D.



Information Technique

Applications

Les adhésifs en dispersion mono ou bi-composants de la série de produits **Jowapur®** sont utilisés pour le collage de panneaux MDF avec des feuilles de PVC thermoplastique. Les dispersions bi-composants **Jowapur® 151.50 + Jowat® 195.40** et **Jowapur® 154.30 + Jowat® 195.40** peuvent également être utilisées pour coller des substrats MDF avec des feuilles ABS et PET ainsi que des matériaux PP.

Instructions de Production

Ajout de l'agent de réticulation: Les dispersions **Jowapur®** monocomposants ne doivent pas nécessairement être mélangées avec un agent de réticulation. Les dispersions bi-composants de la série **Jowapur®** sont mélangées avec 5% à 10% d'agent de réticulation **Jowat® 195.40** pour obtenir des résistances élevées à la chaleur et aux influences climatiques. Pour de meilleurs résultats de collage, le mélange doit être effectué avec un soin particulier. La quantité d'agent de réticulation à ajouter dépend des matériaux à coller ainsi qu'aux exigences du produit fini.

Application de la colle

- Les dispersions PU sont appliquées par pulvérisation, généralement uniquement sur le support principal.
- La surface du support en MDF doit être propre et exempte de poussière.
- Double application d'adhésif sur les bords et les zones préparées -> absorption d'adhésif plus élevée du fait d'une densité plus faible de la couche intermédiaire.
 - La première couche de colle ferme largement les pores (séchage préliminaire pendant 1 à 3 minutes).
 - La deuxième couche assure une adhérence permanente.
- La quantité déposée dépend en grande partie de la qualité du MDF et de sa porosité, elle ne doit pas être inférieure aux limites suivantes:
 - sur surface lisse: 50 - 70 g / m² humide (20 - 30 g / m² sec)
 - sur le bord et les zones préparées: 80 - 130 g / m² humide (35 - 55 g / m² sec)

La température de travail optimale pour les composants mélangés est de 18 ° C à 25 ° C. Les matériaux froids doivent rester pendant au moins 24 heures à température ambiante. Nous recommandons que tous les matériaux en contact avec la colle soient en acier inoxydable de haute qualité (norme allemande V2A ou mieux) ou en plastique inerte, par ex. Téflon, PP, polyamide. Évitez tout contact avec d'autres métaux comme le zinc, le laiton, le cuivre ou l'aluminium.

Nettoyage

Machines et équipement peuvent être nettoyés après utilisation avec de l'eau tiède ou froide, en utilisant le nettoyant **Jowat® 192.40**. Pour des instructions de nettoyage plus détaillées, veuillez vous reporter à la fiche technique **Jowat® Cleaner Concentrate 192.40**.

Gamme Produits

Le tableau suivant donne un aperçu de nos dispersions PU de la série de produits Jowapur® pour le collage 3D de façades de meubles. Le portefeuille propose des produits pour tous les processus établis tels que les feuilles PVC standard, les feuilles PVC haute brillance, les feuilles ABS et PET ainsi que les matériaux PP sur substrats MDF. Le tableau donne également un aperçu des différentes applications et combinaisons de matériaux standard pour les dispersions. Pour des conseils professionnels, veuillez contacter nos services commerciaux.

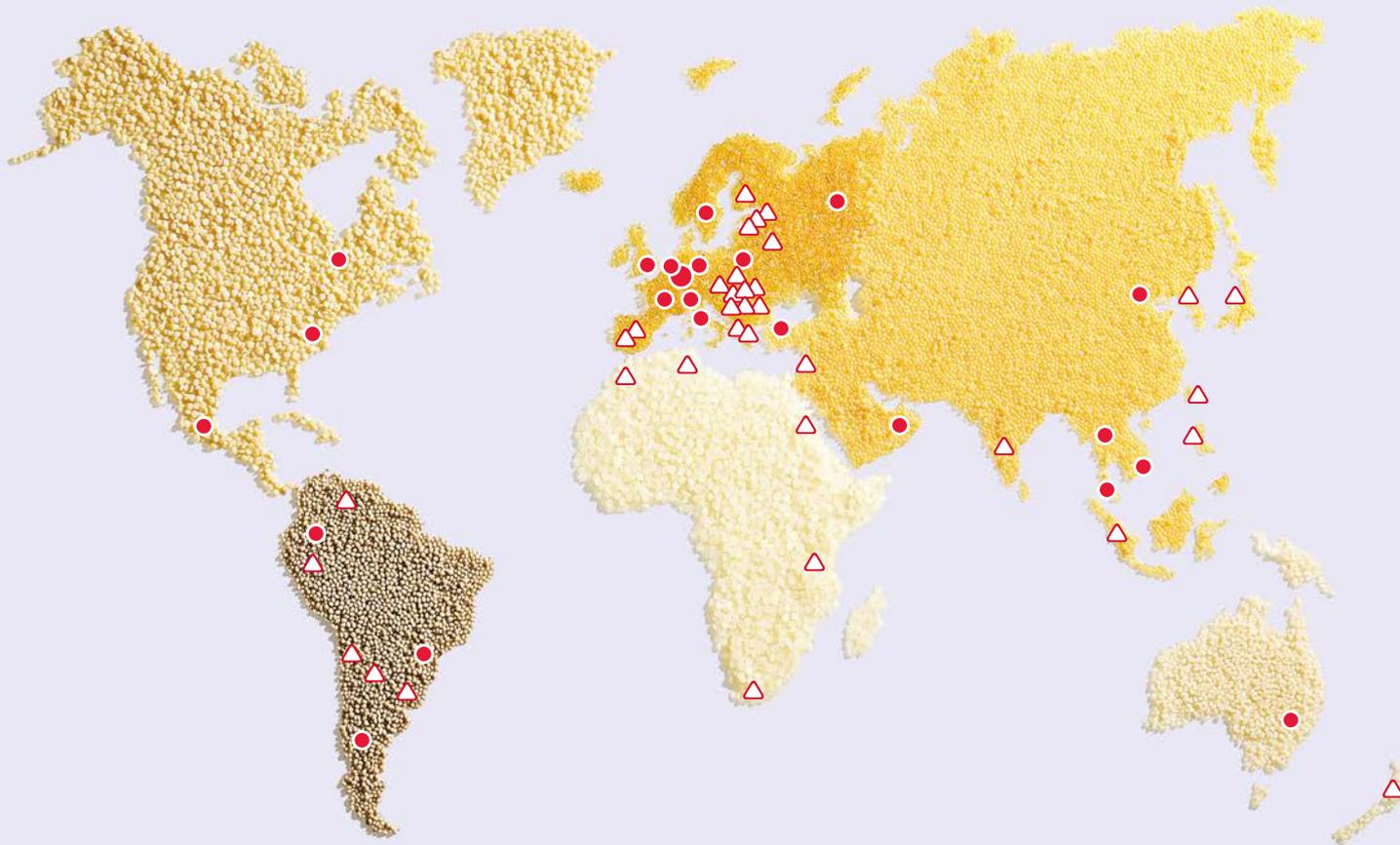
		1-COMP. STANDARD	1-COMP. POLYVALENT	SURFACES LISSES ET UNIFORMES	2-COMP. POLYVALENT	2-COMP. BON RAPPORT QUALITÉ-PRIX	2-COMP. RÉSISTANCE ÉLEVÉE À L'HUMIDITÉ
		Jowapur® 150.50/51	Jowapur® 150.90/91	Jowapur® 150.93	Jowapur® 151.50	Jowapur® 152.25	Jowapur® 154.30
Données physiques	Viscosité Brookfield [mPas]	environ 3,000	environ 3,000	environ 3,000	environ 1,750	environ 600	environ 1,750
	Extrait sec [%]	environ 40	environ 41	environ 40	environ 43	environ 44	environ 40
	pH	environ 8	environ 8	environ 8	environ 8	environ 5.5	environ 8
Informations Techniques	Pulvérisation	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
	Température du joint de colle [°C]	≥ 60	≥ 55	≥ 55	≥ 60	≥ 60	≥ 60
	Apparence du film sec (sans durcisseur)	opaque / blanc	opaque / blanc	opaque	opaque	blanc / transparent	translucide
	Résistance température	●●●	●●●	●●●	●●●	●●	●●●
	Applications	3D et collage à plat	3D et collage à plat	3D et collage à plat	3D et collage à plat	Collage à plat	3D et collage à plat
	Mix des supports	MDF / films PVC	Films PVC, ABS, PET ainsi que matières PP	MDF / films PVC et films finish	Films PVC, ABS, PET ainsi que matières PP	MDF / films PVC et films finish	Films PVC, ABS, PET ainsi que matières PP

Les informations données dans cette brochure sont basées sur l'expérience pratique et sur les résultats des tests effectués dans notre laboratoire, et ne constituent en aucun cas une garantie de propriétés. Compte tenu de la grande diversité des matériaux et du fait que nous n'avons aucune influence ni sur les substrats, ni sur le processus, aucune responsabilité ne peut découler de ces indications ni des recommandations faites par notre service de conseil technique gratuit. Les tests clients sont absolument nécessaires. Avant le traitement, veuillez demander la fiche technique correspondante et observer les indications qu'elle contient.

●●● Très bon

●● Bon

Jowat | Votre partenaire colles
Jowat | Your Partner in bonding



- Filiales du groupe Jowat
- △ Distributeurs



Les informations données dans cette brochure sont basées sur les résultats de tests de nos laboratoires ainsi que sur l'expérience acquise sur le terrain et ne constituent en aucun cas une garantie de propriété. En raison du large éventail d'applications, de substrats et de méthodes de traitement indépendants de notre volonté, aucune responsabilité ne peut être dérivée de ces indications ni des informations fournies par notre service de conseil technique gratuit. Avant utilisation, veuillez consulter la fiche technique correspondante et lire les informations qui s'y trouvent ! Les essais du client dans des conditions quotidiennes, les tests d'aptitude dans des conditions de traitement normales et les tests d'utilisation appropriés sont absolument nécessaires. Pour les spécifications ainsi que d'autres informations, veuillez vous référer aux dernières fiches techniques.

Jowat – Pour un collage première classe
Jowat – first class bonding

www.jowat.com



Australia Brasil Canada Chile 中国 Colombia Deutschland France Italia Malaysia Mexico Nederland Polska Россия Sverige Suisse ประเทศไทย Türkiye United Kingdom United States of America دوحتملا ءيبرعلا تارامالا Việt Nam