



Jowat-Toptherm® 233.10



Montage-Klebstoff für die Betonfertigteile-Herstellung
Anwendung auf rauen, glatten, warmen und kalten Oberflächen
Sehr gute Adhäsion zu vielen Kunststoffen und Stahlblech
Vibrationsstabile Klebungen
Sehr schneller Festigkeitsaufbau
Leichtes Entfernen von Klebstoffresten
Ein Allrounder für alle Jahreszeiten



Ideal für die Betonfertigteile-Herstellung

Moderne, polyolefinbasierte thermoplastische Schmelzklebstoffe von Jowat sind in der Lage, neben Holzwerkstoffen auch eine Vielzahl unterschiedlicher Kunststoffe mit relativ geringen Oberflächenspannungen wie z. B. PE und PP, aber auch metallische Oberflächen zu kleben. Dank spezieller Formulierungen der Klebstoffe erlauben es die rein physikalischen Haftungsmechanismen, dass der erkaltete Klebstoff mechanisch verhältnismäßig leicht von den Oberflächen entfernt werden kann. Dadurch ist es möglich, die verwendeten Schalungselemente für das Gießen von Betonfertigteilen mehrmals wiederzuverwenden.

Die Klebung mit **Jowat-Toptherm® 233.10** erfolgt mit Hilfe von Heißklebepistolen, die entweder direkt mit Klebstoffpatronen befüllt sind oder über einen separaten Schmelztank - der mit Klebstoffgranulat, oder speziellen Klebstoffpillows gefüllt ist - sowie einen heizbaren Schlauch, der mit der Klebepistole verbunden ist. Der applizierte Klebstoff baut während des Erkaltens sehr schnell Festigkeit auf, so dass bereits wenige Minuten nach dem Kleben das Eingießen des Betons in die vorbereiteten Formen beginnen kann. Klimatisierte Umgebungsbedingungen sind nicht erforderlich.

Der **Jowat-Toptherm® 233.10** ist ein echter Allrounder und speziell für diese Anwendung optimiert. Er ist flexibel genug, um die auftretenden Vibrationen aufzunehmen und hart genug für eine relativ leichte Ablösung. Die PO-Schmelzklebstoffe von Jowat sind seit vielen Jahren praxiserprobt und – abgestimmt auf die marktüblichen Auftragsgeräte – sowohl als Granulat, Pillows und auch in Patronenform erhältlich.



INFO: PO Schmelzklebstoffe

Für die Herstellung thermoplastischer Polyolefin-Schmelzklebstoffe (PO) lassen sich unterschiedliche Polyolefinpolymere nutzen. Somit können die Klebstoffeigenschaften maßgeschneidert auf eine Anwendung formuliert werden. Für diese Montage-Klebstoffe wurden amorphe Polyolefine und Harze eingesetzt, die diesen relativ weich, klebrig und flexibel machen. Ihre niedrige Polarität macht sie ideal für die Klebung von unpolaren Kunststoffen wie PE und PP. Diese Klebstoffe binden rein physikalisch beim Abkühlen ab und bauen daher sehr schnell Festigkeit auf. Sie weisen eine begrenzte Resistenz gegen Öl und gute Resistenz gegen Säuren auf. Die Klebstoffe sind frei von Lösemitteln, Weichmachern, Silikonen und Isocyanaten.

Informationen

Anwendungsbereiche

Zum flexiblen Kleben von temperaturunempfindlichen Werkstoffen. Gute Adhäsionseigenschaften auf Kunststoffen wie z. B. PE, PP, PS und PC sowie auf Holz und Stahl. Idealer Montage-Schmelzklebstoff mit vielen Einsatzmöglichkeiten, auch auf nichtsaugenden Oberflächen. Die Klebfuge bleibt flexibel und kann Spannungs- und Schwingungsbelastungen aufnehmen.

Diese Eigenschaften befähigen die Montage-Klebstoffe besonders für den Einsatz in der Betonfertigteile-Herstellung, z.B. zum Anbringen von Polystyrolformteilen, Elektrokomponenten, Abstandshaltern oder Kehlleisten. Auch hier ist neben einem breiten Adhäsionsspektrum eine gute Haftfestigkeit auch unter Schwingungsbelastung beim Verdichten von Beton durch Rüttelplatten in den Schalungselementen gefordert. Außerdem lassen sich diese thermoplastischen Klebstoffe nach dem Abkühlen wieder rückstandsfrei von den metallischen Schalplatten entfernen. Dies ist besonders wichtig für die optische Qualität von Sichtbeton-Fertigteilen, aber auch für die Wiederverwendbarkeit der Schaltafeln und anderer für die Herstellung von Schalungen für das Gießen von Betonfertigteilen relevanten Werkstücken.

Verarbeitungshinweise

Die in Granulatform, Pillows oder als spezielle Patronen eingesetzten PO-Schmelzklebstoffe werden in handelsüblichen Schmelzaggregaten auf ca. 170 bis 200 °C aufgeheizt und mit Hilfe einer Klebepistole einseitig in Form einer Raupe aufgebracht oder flächig aufgesprüht. Die Patronen werden üblicherweise in Handklebepistolen eingesetzt. Es ist darauf zu achten, dass die Klebeflächen möglichst sauber, trocken und fettfrei sind, um eine maximale Haftfestigkeit zu erreichen.

Kurzes, nur wenige Sekunden dauerndes, festes Andrücken der mit Klebstoff beschichteten Bauteile auf die Schalungstafeln ist für Fixierung ausreichend. Im Laufe der Klebstoffabkühlung steigt die physikalisch bedingte Kohäsion im Klebstoff und damit verbunden auch die Haftfestigkeit der geklebten Bauteile untereinander. Das breite Adhäsionsspektrum des Klebstoffes ermöglicht die sichere Klebung von vielen, unterschiedlichen Materialien. Die Angabe der offenen Zeit beschreibt die maximale Verarbeitungsdauer des heißen Klebstoffes nach Auftrag auf das Werkstück bis zum Fixieren z. B. auf einer Schalttafel.

Durch Wiederaufheizen des Klebstoffes wird dieser wieder weich und fließfähig, so dass die zuvor fixierten Bauteile bei Fehlpositionierungen erneut positioniert werden können, ohne dass die Haftung signifikant nachlässt.

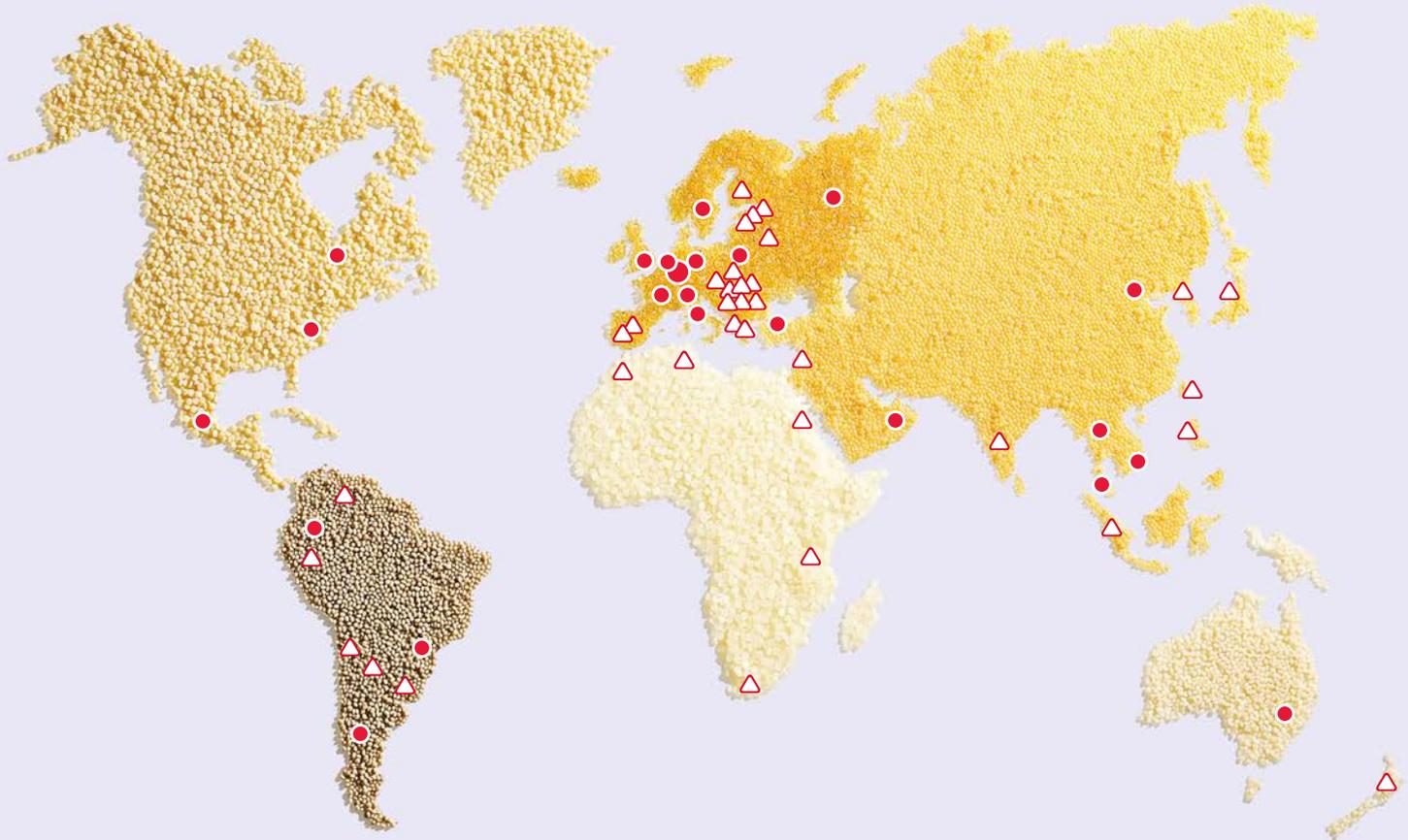
Die Klebstoffauftragsmenge sollte immer so gewählt werden, dass ausreichend Klebstoff die zu klebende Fläche bedeckt, d. h. eine vollflächige Benetzung ist sinnvoll.

Jowat-Toptherm® 233.10

Polymerbasis		PO
Aussehen		gelblich opak
Viskosität bei 200 °C	[mPas]	1.500 ± 500
Verarbeitungstemperatur	[°C]	180 - 200
Offene Zeit bei 190 °C	[min]	ca. 1,5 ± 0,5
Abbindezeit bei 190 °C	[min]	ca. 1,5 ± 0,5
Erweichungsbereich	[°C]	ca. 80 ± 5
Einsatzvorschlag		Allrounder
Lieferform		Pillows, Granulat, Patronen (Ø ca. 43 mm, L ca. 5 cm)

Jowat | Ihr Partner in Sachen Kleben

Jowat | Your Partner in bonding



- Jowat Tochtergesellschaften
- △ Distributionspartner



Die Angaben in dieser Broschüre beruhen auf von uns selbst durchgeführten Laborprüfungen sowie Erfahrungswerten aus der Praxis und stellen keine Eigenschaftszusicherungen dar. Aufgrund der Vielzahl von Anwendungen, verwendeten Werkstoffen und Verarbeitungsweisen, auf die wir keinen Einfluss haben, kann aus diesen Angaben sowie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Vor der Verarbeitung bitte Einzeldatenblatt anfordern und beachten! Die Durchführung von eigenen Versuchen unter Alltagsbedingungen, Eignungsversuche unter Produktionsbedingungen und entsprechende Gebrauchstauglichkeitsprüfungen sind zwingend erforderlich. Die Spezifikationen sowie weitere Informationen sind den aktuellen Technischen Datenblättern zu entnehmen.

Jowat – Kleben erster Klasse
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 ڤدحتملا ڤيبرعلا تارامالا Việt Nam