Jowat
GREEN ADHESIVES

Jowatherm-Reaktant®
613.18

- Echtlederkaschierung von Instumententafeln
- Niedrige Aktivierungstemperatur, Kaschierung mit geringerem Druck
- Hohe Anfangsfestigkeit bereits bei Aktivierungstemperatur
- Warmentformung möglich
- Einseitiger Klebstoff-Auftrag (z.B. nur auf Trägerteil)
- Minimaler Overspray

Jowat
Klebstoffe

Die Echtlederkaschierung von Instrumententafeln im Automobil stellt eine besondere Herausforderung dar. Klassisch eingesetzte wässrige PU-Dispersionen benötigen einen ausreichend hohen Andruck für eine gute Klebung. Die Kaschierung von temperatur- und druckempfindlichen Verbunden aus Leder und einem Abstandsgewirke ist daher oftmals eine Gradwanderung. Ideal ist ein Klebstoff, der mit niedrigen Temperaturen und geringem Druck verarbeitet werden kann, aber dennoch die Anforderungen der anspruchsvollsten Klimazone im Automobil erfüllt.

Beim Einsatz von **Jowatherm-Reaktant® 613.18**, können Nähkleid und Abstandsgewirke einfach positioniert werden, da die Klebstoffoberfläche klebfrei ist. Eine Fixierung ist mit Nahtschwertern und Heißluftaktivierung möglich. In der Presse reicht eine Presstemperatur von 70 bis 80 °C aus um die notwendige Aktivierungstemperatur von 55 °C bis 60 °C in der Klebstofffuge zu erreichen. Die fertig gepresste Instrumententafel kann aus dem warmen Werkzeug entnommen werden.

Die Anfangsfestigkeit reicht aus – auch ohne Rückkühlung unter Druck. Bei allen Annehmlichkeiten, die dieser Klebstoff bietet, werden Verbunde von höchster Qualität erzeugt. Im Klimawechseltest werden Temperaturen oberhalb von 120 °C überstanden, auch wenn beim Schrumpf des Echtleders hohe Spannungen entstehen.

Verglichen mit anderen Klebtechnologien, können mit **Jowatherm-Reaktant® 613.18** viele Prozessvorteile genutzt werden. Ein einseitiger Klebstoffauftrag ist ausreichend, während bei typischen Sprühapplikationen mit wässrigen PU-Dispersionen in der Regel ein zweiseitiger Klebstoffauftrag erfolgt. Im Gegensatz zu den flüssigen Systemen entsteht beim Sprühen mit **Jowatherm-Reaktant® 613.18** ein geringerer Overspray. Das spart Klebstoff und vereinfacht die Wartung der Anlage erheblich. Wie bei jedem Hotmelt, sind keine Ablüft- und/oder Trocknungszeiten zu beachten. Der Klebstoff ist sofort nach der Applikation blockfrei und für den nächsten Fertigungsschritt einsatzbereit.

Jowatherm-Reaktant® 613.18

Kaschierklebstoff zur Fertigung von Innenraumbauteilen im Automobil

Polymerbasis		Polyurethan
Viskosität bei 150°C	[mPas]	12.000
Verarbeitungstemperatur – Walzenauftrag	[°C]	130 - 150 °C
Verarbeitungstemperatur – Sprühauftrag	[°C]	150 - 160 °C
Aktivierungstemperatur	[°C]	> 55 °C

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.