



Jowat
GREEN ADHESIVES

Jowatherm-Reaktant® 613.18



真皮包覆仪表板用粘合剂

胶层的低活化温度, 可低压贴合

初始粘接强度高

在温度较高时即可移出压机, 无须长时间冷却

单面施胶 (如: 只在基材上施胶)

无喷浅

Jowat 胶王
Adhesives



在汽车内饰的贴面工艺中，真皮包覆仪表板一直是一项技术难题。在缝制的皮革上施胶，以及皮革与网布复合材料对温度与压力的敏感性等都对粘接工艺提出了很高的要求。因此，复合的工艺流程就要求粘合剂可以在温度适中，低压的情况下使用，同时也要满足车内部环境的严格要求。

使用胶王反应型聚氨酯热熔胶时，由于胶层表面无粘性，皮革与复合材料可以方便的定位在模具上。之后进行热活化，层压温度在70-80°C即满足要求，因为胶层的活化温度一般在55-60°C之间。复合后的工件无需等待即可从热的压机和模具上取出，即便在无冷却的情况下，初始粘接强度也非常高，可以保证复合后的下一步操作。尽管粘合剂本身优化了粘接工艺，复合后的仪表板仍然具有优良的品质。

在随后的耐候性测试中，尽管皮革收缩产生了高拉伸力的影响，最终产品仍可通过 120°C下的暴露测试。

与其它粘合剂技术相比，反应型聚氨酯热熔胶具有多重优势，如只需单面施胶，可减化客户工艺流程，提升生产效率。相比之下，传统的双组份聚氨酯水性胶却需要双面施胶，还会产生高至70%的过度喷涂。与液态粘合剂系统相比，反应型聚氨酯热熔胶大大降低了喷涂浪费，不仅节省了粘合剂用量，同时也简化了设备的布局。此外，热熔胶使用时无需烘干工艺，固化速度快，完成热压操作后，复合后的工件既可进入下一道生产工序。

Jowatherm-Reaktant® 613.18

反应型聚氨酯热熔胶-贴合粘合剂用于生产汽车内饰结构部件，如仪表板等。

聚合物成分		Polyurethane聚氨酯
150°C时粘度	[mPas]	12,000
操作温度 滚筒应用	[°C]	130 - 150 °C
操作温度 喷涂应用	[°C]	150 - 160 °C
激活温度	[°C]	> 55 °C



本产品说明书中的技术信息来自于我们长期的实际经验和实验室的测试结果，不能作为产品使用性能的保证。由于不同的应用领域、材料特性以及生产工艺，这些建议不可能涵盖每一具体应用条件下所有可能发生的所有情况，因此，本公司不承担由此而产生的任何法律责任。使用前，请索取相应的产品说明书并遵循操作指导。所有用户要在正常的加工条件下对本公司推荐的产品适用性进行测试，这项测试是绝对必要的！相关产品说明书以及进一步产品信息，请查阅最新技术信息数据表。a