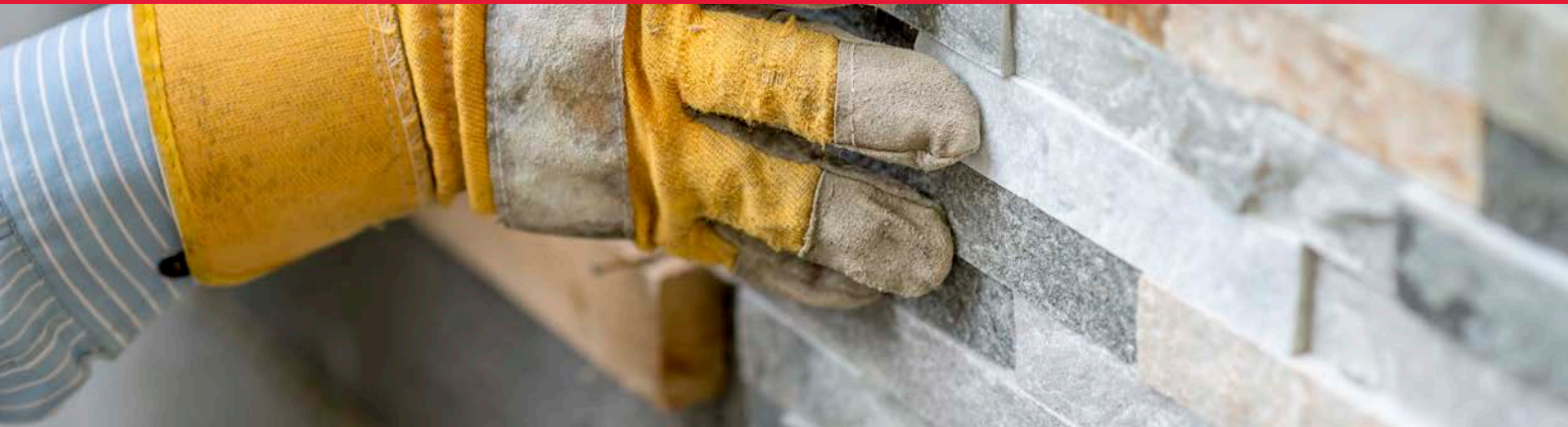


Jowat® 2K SE-Polymere „Die Alleskönner“



- Sehr breites Adhäsionsspektrum**
- Hochfeste und dauerelastische Fuge**
- Raupen- oder Flächenauftrag**
- Selbsthärtendes System**
- Kein Schrumpfen, keine Blasenbildung**
- Frei von Isocyanaten, Lösemitteln und Silikonen**



Hochleistungsklebstoffe für (fast) alle Fälle

Die Jowat® SE-Polymere sind zweikomponentige Klebstoffsysteme, mit denen es gelungen ist eine Brücke zwischen hochfesten Epoxidharzen und elastischen MS-Polymeren mit hervorragenden Hafteigenschaften zu schlagen. Besonders auf schwierig zu klebenden Oberflächen kommen die Stärken dieser Systeme zur Geltung. Die elastische Fuge ermöglicht einen Toleranzausgleich zwischen Bauteilen bei gleichzeitig hoher Kraftübertragung. Jowat® SE-Polymere sind frei von Isocyanaten, Lösemitteln, Weichmachern und Silikonen.

Die Klebung mit Jowat® SE-Polymeren ist alterungsbeständig und thermisch bis 90 °C dauerhaft belastbar. Kurzzeitig können auch höhere Temperaturen, wie sie beim Einbrennen von Pulverlacken auftreten, ohne Nachteile für den Klebstoff einwirken. Im ausgehärteten Zustand ist der Klebstoff überlackierbar. Die Verarbeitung kann händisch mit Hilfe von handelsüblichen Kartuschenpressen erfolgen oder industriell über 2K-Dosier- /Mischanlagen.

Auf Grund ihrer Festigkeit und hervorragenden Adhäsion eignen sich Jowat® SE-Polymere als zuverlässige Allrounder in handwerklichen und industriellen Montageprozessen.



INFO: 2K SE-Polymere

Das einzigartige Hybridsystem verbindet die Vorteile von elastischen Silan terminierten Polymeren (MS-Polymeren) mit der hohen Festigkeit von Epoxidharzen. Die chemisch vernetzenden 2K-Systeme härten blasenfrei aus. Die Vernetzungsreaktion ist unabhängig von Wasser und Umgebungsbedingung, sodass beliebig große Schichtdicken aufgetragen werden können. Die Verarbeitung erfolgt innerhalb der Topfzeit, wobei Abweichungen bis zu 15 % vom idealen Mischungsverhältnis keinen negativen Einfluss auf die Klebeigenschaften zeigen. Ausgezeichnete Adhäsionseigenschaften auf Metall, Kunststoffen, Holz, Beton und mineralischen Untergründen sowie die Möglichkeit, fugenfüllend zu arbeiten, machen 2K SE-Polymere zu idealen Montageklebstoffen mit vielen Einsatzmöglichkeiten. Durch einen integrierten Haftvermittler sind oftmals keine Vorbehandlungen / Primerungen von Substraten notwendig. 2K SE-Polymere sind zudem frei von Isocyanaten, Lösemitteln, Weichmachern und Silikonen.

Informationen



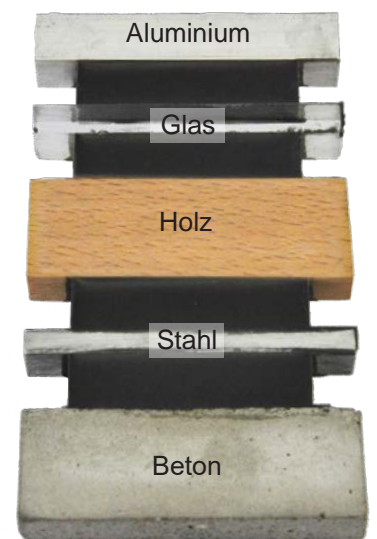
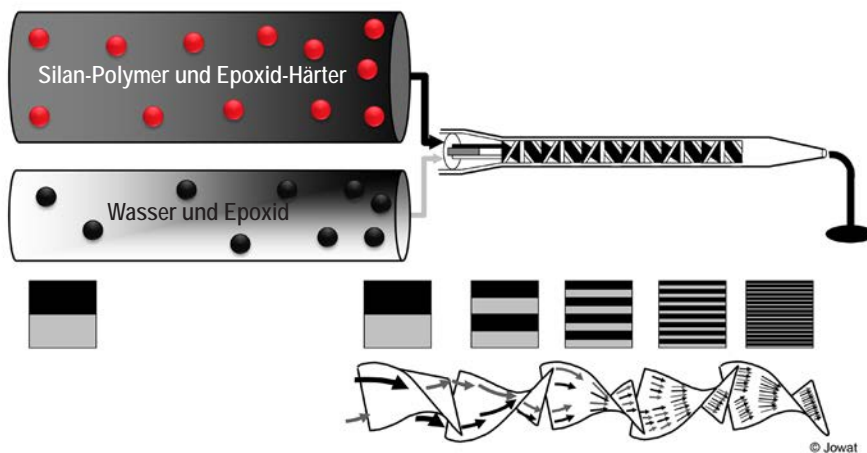
Anwendungsbereiche

Zum elastischen Kleben von Werkstoffen sowie zur Nahtabdichtung und als Vergussmasse. Gute Adhäsionseigenschaften auf Kunststoffen, Metallen, Kautschukmaterialien, Holz, Glas, Beton und mineralischen Untergründen. Idealer Montageklebstoff mit vielen Einsatzmöglichkeiten, auch auf nichtsaugenden Oberflächen. Die Klebstofffuge bleibt flexibel und kann Spannungs- und Schwingungsbelastungen aufnehmen. Alle zur Reaktion notwendigen Komponenten sind bereits im Klebstoff vorhanden. Für höchste Verbund- und Haftungsanforderungen. Eigenversuche sind unbedingt durchzuführen.

Verarbeitungshinweise

Einseitiger Auftrag ist üblicherweise ausreichend. Fixierung der Substrate ca. 2 Stunden bei Raumtemperatur. Durch Temperaturerhöhung auf max. 80 °C kann die Aushärtung deutlich beschleunigt werden. Die Aushärtung erfolgt blasenfrei und ohne Reaktionsschrumpfung. Vollständige Aushärtung bei Raumtemperatur innerhalb von einer Woche, unabhängig von der Schichtstärke des Klebstoffes. Die zu klebenden Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Durch Anschleifen der Oberflächen kann die Festigkeit meist erhöht werden.

Die händische Verarbeitung erfolgt aus einer gängigen Silikon-Kartusche (2 Kammern) oder Side-by-Side Kartusche mit einem statischen Mischer mit mindestens 18 - 24 Elementen. Als Auspresspistole sollten manuell bedienbare und elektronisch gesteuerte Kolben-Kartuschenpistolen eingesetzt werden. Abzuraten ist von druckluftbetriebenen Presspistolen ohne Stempel, da der Luftdruck unkontrolliert auf die beiden Klebstoffkammern drückt und es zu inhomogenem Durchmischen kommen kann. Die industrielle Verarbeitung erfolgt automatisiert aus Hobbocks oder Fässern mittels 2K Dosier- / Mischanlagen und wird mit einem Zahnpachtel innerhalb der Topfzeit aufgetragen.

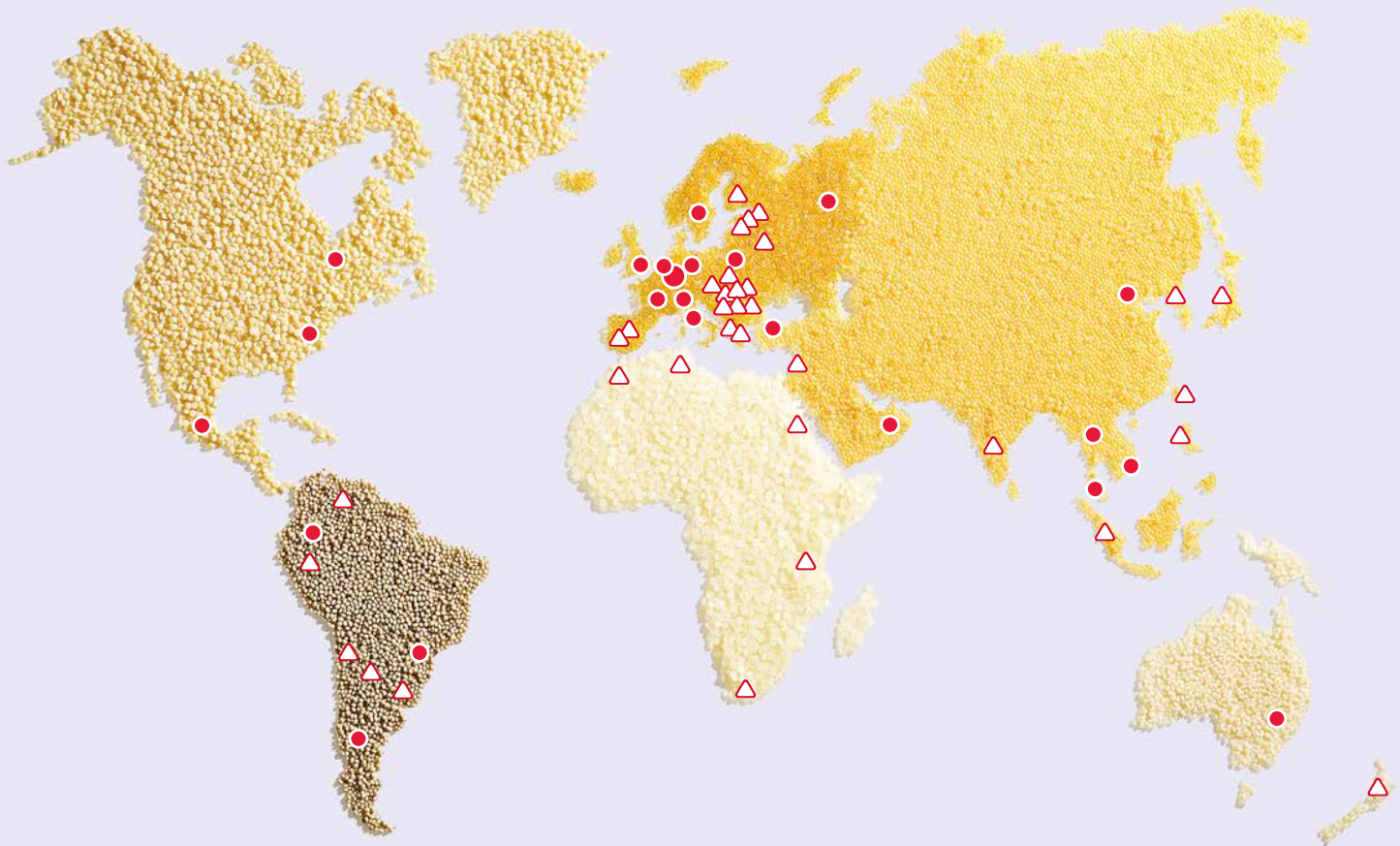


	Jowat® 690.00	Jowat® 690.20	Jowat® 691.45
Chemische Basis	SE-Polymer	SE-Polymer	SE-Polymer
Farbe	schwarz-grau	schwarz-grau	schwarz-grau
Viskosität [mPas]	50.000	50.000	standfest, pastös
Verarbeitungszeit [min]	30	8	30
Fixierung bis Handlingsfest [min]	120	30	120
Schnellhärtung (bis 80 °C)	ja	ja	ja
Bruchdehnung* [%]	80	80	80
Zugfestigkeit* [N/mm²]	4,8	4,8	4,8
Shore Härte	A 75	A 75	A 75

* (In Anlehnung an DIN EN ISO 527)

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 دوحتملا ءيبرعلا تاراملا Việt Nam