

Kofferraum

- Kaschierklebstoffe für den Kofferraumbereich
- Diverse Applikationen
- Unterschiedliche Materialkombinationen



Jowatherm-Reaktant® 612.11
Jowatherm-Reaktant® 613.30
Jowatherm-Reaktant® 613.79
Jowatherm-Reaktant® 613.76

Jowat-Klebstoffe für die Kaschierung diverser Materialien im Kofferraum



Im Automobil spielt der Laderaum eine wesentliche Rolle. Er ist nicht nur dafür da, um Wasserkisten, Koffer oder sonstige Gegenstände zu transportieren, sondern ist auch ein Bereich im Auto, bei dem Gewichtsersparnis von großer Bedeutung ist. Um diese Anforderung zu erfüllen, verwendet man in der heutigen Zeit immer mehr Wabenplatten, die mit Polyurethan (PU) geschäumt sind. Dieses Material ist im Vergleich zu Holzwerkstoffen, welche in der Vergangenheit verwendet wurden, sehr leicht und zudem auch extrem stabil.

Die Leichtigkeit der Ladeböden und Hutablagen ist auf die Pappwarben zurückzuführen, die den inneren Kern darstellen. Im Fertigungsprozess werden beidseitig Glasfasermatten aufgelegt und dann mit PU verschäumt (GMPU). Problematisch bei der Klebung mit dem Obermaterial, meistens Teppich aus Polyester (PES), können die verwendeten Trennmittel sein. Diese Trennmittel sind im Schäumprozess notwendig, damit die Platten nicht an der Form kleben bleiben. In manchen Fällen werden die Platten geschliffen, um mit dem Klebstoff eine bessere Benetzung zu bekommen. Der Auftrag des Klebstoffes erfolgt bei den Anwendern sehr unterschiedlich. Der Klebstoff kann entweder im Sprühverfahren, mittels Schlitzdüsen- oder Walzenauftrag auf den Teppich aufgetragen werden, oder er wird auf die Trägerplatte aufgesprüht.

In den meisten Fällen wird die Kaschierung nicht Inline durchgeführt, sie erfolgt in einem zweiten Prozessschritt und der Klebstoff wird vor der Presskaschierung thermisch reaktiviert. Die Umbugklebung kann entweder direkt bei der Flächenkaschierung in der gleichen Presse erfolgen oder sie wird in einem zweiten Arbeitsschritt in einer separaten Umbug-Anlage durchgeführt. Die Anforderung an die Anfangsfestigkeit der Klebstoffe ist insbesondere bei Umbugklebungen sehr hoch, speziell bei den hohen Anforderungen die bei aufwändig gearbeiteten Hutablagen gefordert werden.

Diese können aus GMPU-Platten bestehen. Im Unterschied zu den Ladeböden, werden Hutablagen aber mit einem PES Textil auf der Sichtseite und einem PES Vlies auf der Unterseite kaschert. Die Verfahren der Kaschierung sind vergleichbar, wobei der Klebstoff meist mit einer Walze appliziert wird.

Auch bei Gepäckraumabdecksystemen werden Kaschierprozesse eingesetzt, zum einen wird der Rollo-Kasten mit einer PVC Folie ummantelt, zum anderen wird die Griffplatte des Rollos beidseitig mit einer PVC Folie kaschert. In diesem Prozess werden **Jowatherm-Reaktant®** Klebstoffe appliziert und im Klebprozess wieder reaktiviert.

Jowatherm-Reaktant® 612.11

Für die Herstellung von Gepäckraumabdecksystemen: Kaschierung von Holzfaserplatten mit PVC Folie. Sehr schnell blockfrei bei der Vorbeschichtung.

Verarbeitungstemperatur	ca. 140 °C
Viskosität bei Verarbeitungstemperatur	ca. 12.000 mPas
Aussehen	weiß
Eigenschaften: schnell blockfrei, niedrige Reaktivierungstemperatur	



Jowatherm-Reaktant® 613.30

Für die Herstellung von Ladeböden: Materialkombination Teppich mit GMPU Platte. In der Regel wird der Klebstoff auf die GMPU Platte gesprüht, anschließend reaktiviert und kaschiert. Klebstoff zeichnet sich durch eine hohe Anfangsfestigkeit aus.

Verarbeitungstemperatur	ca. 150 °C Viskosität
Viskosität bei Verarbeitungstemperatur	ca. 32.000 mPas
Aussehen	gelblich opak
Eigenschaften: gute Haftung zur GMPU Platte, hohe Anfangsfestigkeiten	



Jowatherm-Reaktant® 613.79

Für die Herstellung von Ladeböden: Materialkombination Teppich mit GMPU Platte. In der Regel wird der Klebstoff mittels Schlitzdüse auf den Teppich aufgetragen. Anschließend wird der Zuschnitt aus der Rollenware gestanzt oder geschnitten. Klebstoff mit UV-Marker, für Sichtkontrolle im Produktionsprozess, zeichnet sich durch eine hohe Anfangsfestigkeit aus.

Verarbeitungstemperatur	ca. 140 °C Viskosität
Viskosität bei Verarbeitungstemperatur	ca. 32.000 mPas
Aussehen	weiß opak
Eigenschaften: gut geeignet für die Vorbeschichtung	



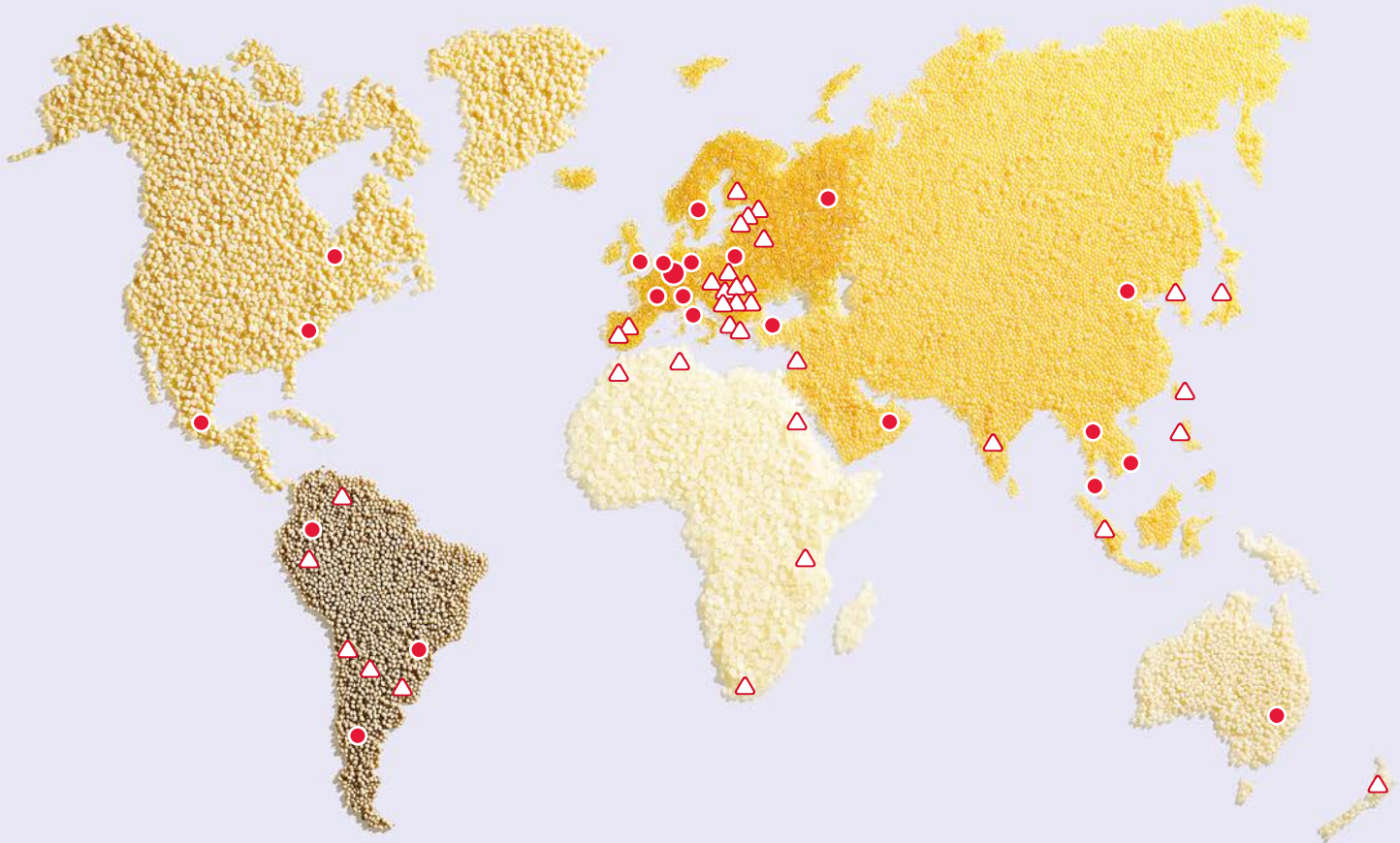
Jowatherm-Reaktant® 613.76

Für die Herstellung von Ladeböden: Materialkombination Teppich mit GMPU Platte. In der Regel wird der Klebstoff mittels Schlitzdüse auf den Teppich aufgetragen. Anschließend wird der Zuschnitt aus der Rollenware gestanzt oder geschnitten. Klebstoff zeichnet sich durch eine sehr hohe Anfangsfestigkeit aus.

Verarbeitungstemperatur	ca. 140 °C Viskosität
Viskosität bei Verarbeitungstemperatur	ca. 40.000 mPas
Aussehen	hellgelb opak
Eigenschaften: gut geeignet für die Vorbeschichtung	

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