

Dispersion de PU

150.00/01

Application : Pour le contrecollage avec scellage à chaud avec un large spectre d'utilisations. Pour la lamination de feuilles thermoplastiques en PVC, ABS, PET ainsi que pour les matières polyoléfinées. Caractéristiques excellentes d'application par pulvérisation automatique.

Caractéristiques/Conseils de mise en œuvre : Dispersion de PU avec durcisseur intégré, excellente formation de film; solidité initiale élevée et bonnes données de résistance à l'eau et à chaud. Les valeurs optimales de la résistance à chaud sont atteintes si la lamination intervient dans les 8 heures suivant l'application de l'adhésif. Une température d'activation plus élevée et un temps plus de pressage plus long permettent de meilleurs résultats de collage. Les paramètres d'application optimaux doivent être déterminés par des essais chez le client.

Température de réactivation
dans le joint de colle [°C] : ≥ 70
(relatif à la pression et la durée dans la presse)

Nous conseillons, pour toutes les pièces rentrant en contact avec cette colle, d'utiliser des matériaux en acier V2A (conformément à la norme DIN EN 10027 – n° W 1.4301 ; voir de qualité supérieure) ou en matières neutres (ex. : Téflon, PP ou polyamide). Le contact avec des métaux de type zinc, laiton, cuivre, aluminium ... est à éviter. Veuillez contacter nos services techniques pour toutes informations complémentaires.

Ce produit s'utilise sous sa forme mono-composante, sans adjonction complémentaire d'un agent de réticulation. Il en résulte de nombreux avantages pour l'utilisateur :

- suppression du mélange avec l'agent de réticulation
- pas de contact direct de l'agent de réticulation avec la peau
- l'homogénéité de la dispersion garantie des résultats de collages constants
- utilisation de l'intégralité du produit, même avec des contenants déjà ouverts.

Ne pas inhaler le brouillard en cas d'application par pulvérisation.
Observer les indications des fiches de sécurité.

Température mini pour
matériaux, colle et air ambiant [°C] : 15 (non identique à la température mini de la formation du film)

Aspect :
chiffre final 0 = blanc opaque
chiffre final 1 = blanc

Nos spécialistes du Service Technique auront plaisir à vous fournir les informations techniques nécessaires afin de vous permettre de choisir le produit le mieux adapté à vos exigences. Veuillez lire les informations à la section « Remarques ».

suite sur la page 2

08/18 Ces données techniques correspondent à des valeurs moyennes. Nos fiches techniques sont actualisées régulièrement et adaptées aux dernières évolutions technologiques. Cette version annule et remplace les informations antérieures et entre en vigueur à la date de son édition.
Veuillez prendre connaissance des indications de la page dernière de cette fiche technique.

Jowat 
Klebstoffe

Spécification :	Viscosité à 20 °C [mPas] :	3.000 ± 500
	(Brookfield, RV, mobile 3, 20 t/min)	
	Densité à 20 °C [g/cm ³] :	1,05 ± 0,02
	(pycnomètre, 100 ml)	
	Extrait sec, 7 min à 115 °C [%] :	40 ± 2
	(méthode de test Jowat)	
	Valeur pH à 20 °C :	9,0 ± 1,0
	(méthode de test Jowat)	

Les valeurs indiquées ont été déterminé au jour de la fabrication.

Nettoyage : Après utilisation, les machines et outils peuvent être nettoyés avec de l'eau chaude ou froide, en utilisant le concentré Jowat® 192.40.

Stockage : En conteneurs originaux bien fermés, dans un lieu sec et frais (15 – 25 °C). Pour la date d'utilisation optimale, voir indication sur l'emballage. Des températures inférieures comprises entre 6 et 14°C sont tolérées durant le transport. Cette exposition ne doit pas être supérieure à 14 jours et, en cas de doutes, il faudra contrôler la température du produit à la réception de la marchandise. Un produit froid ne doit pas être mis en œuvre tel quel mais doit être ramené doucement à température ambiante en le stockant entre 15 et 25 °C (2 à 3 jours selon le volume des contenants).

Conditionnement : Les informations sur les types de conditionnements et unités d'emballage sont disponibles sur demande.

Remarques : **Les informations supplémentaires concernant la sécurité, le maniement, le transport et l'évacuation des déchets figurent dans la fiche de sécurité de ce produit.**

Les informations indiquées sur cette fiche technique sont établies sur la base d'essais effectués dans nos laboratoires et de l'expérience recueillie sur le terrain et rapportée par les clients. Il n'est cependant pas possible de couvrir tous les paramètres propres à chaque application spécifique, aussi ces informations ne peuvent pas lier légalement Jowat non plus que remplacer vos propres tests et essais. Les informations données dans ce document ne constituent pas une garantie de performance. Sous réserve d'un accord différent avec nos clients, les valeurs indiquées dans la section « Spécification » doivent être comprises comme les propriétés finalement convenues du produit. Aucune responsabilité ne peut être dérivée des informations contenues dans ce document, non plus que de celles fournies par notre service technique gratuit.

Pour votre information...

Les techniques de collages, qui représentent les méthodes d'assemblage de matériaux les plus rationnelles, continuent de croître et s'utilisent dans de nouveaux secteurs. Parallèlement, les matériaux concernés se diversifient de plus en plus. On développe de nouveaux process et les nouveaux équipements pour les mettre en œuvre.

Jowat répond à ces constantes évolutions avec l'intensification de ses recherches et de ses développements. Une équipe performante d'ingénieurs et de chimistes exploite les idées nouvelles afin de vous conseiller avec efficacité et de s'assurer que nos clients mettent en œuvre les adhésifs qui répondent à leur besoin.

Nos données sont établies sur la base d'essais effectués en nos laboratoires et en fonction de l'expérience recueillie sur le terrain. Malgré cela, il n'est pas possible de tenir compte de toutes les spécifications propres à chaque application et nos conseils ne font pas office de garantie. Vous vous informerez de l'état actuel de nos produits auprès de nos services techniques et demanderez la dernière version de la fiche technique. Le non-respect de cette démarche engagerait votre seule responsabilité quant à l'emploi de nos produits.

Il est impératif que l'utilisateur fasse ses propres essais afin d'établir, dans chaque cas, si l'adhésif proposé convient à l'usage entendu. Ceci est valable pour le premier échantillon fourni et pour toute modification intervenant dans la production habituelle.

Les nouveaux clients sont informés qu'il est nécessaire d'effectuer les essais avec nos adhésifs sur des pièces représentatives des éléments mis en œuvre. Elles seront également assemblées dans les conditions normales de la production envisagée et soumis aux conditions d'utilisations finales afin de juger de la qualité du collage. Cet essai est indispensable.

Nous prions nos clients de nous informer des modifications intervenant sur leur production habituelle. Ceci est valable pour les changements intervenant sur les équipements de production, sur le process et sur les matériaux. Jowat ne peut vous conseiller que sur la base des éléments que vous aurez fournis.

Les données de cette fiche technique découlent des résultats de la pratique et ne font pas office de garantie de propriétés du produit. Ces données et/ou le recours à nos services techniques gratuits n'établissent en aucun cas une quelconque responsabilité de notre part.