

PU-Dispersion

Anwendungsbeispiele: Kaschierklebstoff für das Heißsiegelverfahren mit Kunststofffolien. Hervorragende Verarbeitung auf automatischen Spritzanlagen.

Eigenschaften/Verarbeitungshinweise: PU-Dispersion mit eingebautem Vernetzungsmechanismus, ausgezeichneter Filmbildung sowie guter Wärme- und Wasserbeständigkeit. Die höchsten Wärmebeständigkeiten werden erreicht, wenn während der ersten 8 h nach dem Klebstoffauftrag und einer Aktiviertemperatur >60 °C in der Klebstofffuge kaschiert wird. Höhere Aktiviertemperaturen und längere Presszeiten ermöglichen bessere Klebergebnisse. Optimale Verarbeitungsparameter sind durch eigene Versuche zu ermitteln.

Für alle Material führenden Teile empfehlen wir Werkstoffe aus V2A-Stahl (bzw. höherwertiger Qualität) oder indifferentem Kunststoff (z. B. Teflon, PP oder Polyamid). Kontakt mit Metallen (z. B. Zink, Messing, Kupfer, Aluminium u. a.) ist zu vermeiden. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an den Gerätehersteller oder an unsere Anwendungstechnik.

Dieser Klebstoff kann einkomponentig, also ohne den Zusatz eines Vernetzers verarbeitet werden. Daraus ergeben sich für den Anwender eine Reihe von Vorteilen:

- das Einmischen des Vernetzers entfällt
- der Vernetzer kann nicht direkt mit der Haut in Berührung kommen
- die homogene Dispersion garantiert ein gleichmäßig gutes Klebergebnis
- die angebrochenen Gebinde können weiter verarbeitet werden.

Mindesttemperatur für
Werkstoffe, Klebstoff und Raumluft [°C]: 15 (nicht identisch mit MFT)

Beim Sprühauflauf: Sprühnebel nicht einatmen.
Sicherheitsdatenblatt beachten.

Technische Daten:	Viskosität [mPas]:	ca. 3.000 (Brookfield)
	Festkörper [%]:	ca. 40
	Dichte [g/cm³]:	ca. 1,06
	pH-Wert:	ca. 8,0
	Aussehen:	Endziffer 0: weiß opak Endziffer 1: weiß

Fortsetzung auf Seite 2

09/11 Alle Angaben sind Eigenschaften, die Durchschnittswerte darstellen. Unsere Technischen Datenblätter werden laufend aktualisiert und dem Stand der Technik angepasst. Diese Ausgabe ersetzt alle früheren Ausgaben und ist gültig zum Zeitpunkt der Erstellung. Bitte beachten Sie die letzte Seite.

Reinigung: Maschinen und Geräte nach Gebrauch mit kaltem oder warmem Wasser unter Verwendung von Jowat® Reinigungskonzentrat 192.40 reinigen.

Lagerung: In gut verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl (15 – 25 °C) ab Auslieferung 6 Monate lagerfähig.
Niedrigere Temperaturen zwischen 6 °C und 14 °C sind während des Transportes zulässig. Diese Temperaturbedingungen dürfen maximal 14 Tage auf das Material einwirken. Dieses ist im Zweifelsfall durch Temperaturmessungen bei der Warenannahme sicherzustellen. Kaltes Material darf nicht verarbeitet werden, sondern ist vorher durch Lagerung bei 15 – 25 °C langsam (2 – 3 Tage, je nach Gebindegröße) wieder zu erwärmen.

Verpackung: Gebinde und Packungseinheiten auf Anfrage.

Anmerkung: Weitere Hinweise zum Umgang, Transport und Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.
Unsere Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne noch eine Zusicherung von Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben und auch aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden.

Hinweise in eigener Sache

Das Kleben gewinnt als eine der rationellsten Verbindungstechniken ständig an Bedeutung und erobert sich neue Anwendungsgebiete. Gleichzeitig nimmt die Zahl der Werkstoffe, die es zu verbinden gilt, in einem rasanten Tempo zu. Neue Verfahren und Geräte zur Verarbeitung der Klebstoffe werden entwickelt.

Diesem ständigen Wandel trägt Jowat durch intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit Rechnung. Ein qualifiziertes Team von Chemikern und Ingenieuren arbeitet innovativ daran, dass Sie als Kunde optimal beraten werden und den für Ihre Anwendung geeigneten Klebstoff erhalten.

Unsere Angaben stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind insofern unverbindlich. Bitte erkundigen Sie sich in jedem Fall bei unserer anwendungstechnischen Abteilung nach dem aktuellen technischen Stand des Produktes und fordern Sie das aktuellste Datenblatt an. Ein Einsatz ohne diese Vorsichtsmaßnahme fällt in Ihren Risikobereich.

Eine Prüfung der von uns hergestellten Klebstoffe auf ihre Eignung für den jeweiligen Anwendungsfall durch den Anwender selbst ist daher unerlässlich. Das gilt sowohl bei der erstmaligen Bemusterung eines Produktes wie auch bei Änderungen in einer laufenden Produktion.

Neukunden weisen wir daher auf die Notwendigkeit hin, die von uns vorgestellten Klebstoffe an Originalteilen unter Betriebsbedingungen auf ihre Einsatzmöglichkeit zu prüfen. Hergestellte Klebungen müssen anschließend den tatsächlich auftretenden Bedingungen ausgesetzt und beurteilt werden. Diese Prüfung ist unerlässlich.

Kunden, die in einer laufenden Produktion Veränderungen vornehmen, bitten wir, uns darüber in Kenntnis zu setzen. Das ist gleichermaßen bei der Änderung von Maschinenparametern wie bei einem Wechsel der zu klebenden Substrate nötig. Nur dann ist Jowat in der Lage, dem aktuellen Wissensstand entsprechende Kenntnisse an den Klebstoffverarbeiter weiterzugeben.

Unsere Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf den Ergebnissen in der Praxis und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der neuesten BGH-Rechtsprechung. Aus diesen Angaben wie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden.