

PU-Dispersion

Anwendungsbeispiele: Kaschierklebstoff für das Heißsiegelverfahren mit weitem Anwendungsbereich für Kunststofffolien aus PVC, ABS, PET sowie polyolefinischen Materialien. Hervorragende Verarbeitung auf automatischen Spritzanlagen.

Eigenschaften/Verarbeitungshinweise: PU-Dispersion mit eingebautem Vernetzungsmechanismus, ausgezeichneter Filmbildung und guter Wärme- und Wasserbeständigkeit. Die höchsten Wärmebeständigkeiten werden erreicht, wenn während der ersten 8 Stunden nach dem Klebstoffauftrag kaschier wird. Höhere Aktivierungstemperaturen und längere Presszeiten ermöglichen bessere Klebergebnisse. Optimale Verarbeitungsparameter sind durch eigene Versuche zu ermitteln.

Mindestreaktivierungstemperatur
in der Klebstofffuge [°C]: ≥ 60
(abhängig vom Pressendruck und der Verweilzeit)

Für alle Material führenden Teile empfehlen wir Werkstoffe aus V2A-Stahl (entsprechend der DIN EN 10027 – W-Nr. 1.4301 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 Klebeergebnis
- die angebrochenen Gebinde können weiterverarbeitet werden.

Beim Sprühauftrag: Sprühnebel nicht einatmen.
Sicherheitsdatenblatt beachten.

Mindestverarbeitungstemperatur für
Werkstoffe, Leim und Raumluft [°C]: 15 (nicht identisch mit MFT)
Aussehen: Endziffer 0 = weiß opak
Endziffer 1 = weiß

Unsere anwendungstechnische Abteilung und Anwendungsberater bieten technische Unterstützung bei Ihrer Auswahl eines für Ihre Anforderungen entsprechenden Klebstoffes. Bitte beachten Sie hierbei unsere Hinweise unter dem Punkt „Anmerkung“.

Spezifikation:

Viskosität bei 20 °C [mPas]: (Brookfield RV, Spindel 3, 20 UPM)	3.000 ± 500
Dichte bei 20 °C [g/cm³]: (Pyknometer, 100 ml)	1,05 ± 0,02
Feststoffgehalt, 7 min bei 115 °C [%]: (Jowat Prüfmethode)	40,0 ± 2,0
pH-Wert bei 20 °C: (Jowat Prüfmethode)	8,0 ± 1,0

Die Werte werden stets am Tage der Herstellung ermittelt..

Fortsetzung auf Seite 2

11/20 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 Hinweise auf der letzten Seite dieses Technischen Datenblatts.

- 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) lagern. Das Mindesthaltbarkeitsdatum entnehmen Sie bitte dem Gebindeetikett. Nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums ist die Eignung des Produktes für Ihren jeweiligen Anwendungsfall erneut zu verifizieren. 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:** Informationen zu Gebinden und Packungseinheiten erhalten Sie auf Anfrage.
- Anmerkung:** **Weitere Hinweise zur Sicherheit, dem Umgang, Transport und der Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.** Die Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und von unseren Kunden berichtete Praxiserfahrungen. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich und dienen nicht als Ersatz für die erforderlichen Kundenversuche. Die Angaben stellen keine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne dar. Vorbehaltlich anderslautender Vereinbarungen mit unseren Kunden gelten die unter dem Punkt „Spezifikation“ aufgeführten Werte als abschließend vereinbarte Produkteigenschaften. Aus den hierin enthaltenen Informationen 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.