

Dispersion de PU

150.90/91

Application : Adhésif de stratification pour la fabrication de pièces de meubles revêtues en trois dimensions avec des feuilles thermoplastiques (par exemple PVC). Les caractéristiques des pièces collées ainsi que, le cas échéant, les surfaces des matériaux doivent être soumis à des essais liés à l'application avant l'usage.

Données principales/Conseils de mise en œuvre : Dispersion de PU avec durcisseur intégré. Cette adhésif s'utilise sous sa forme mono-composante, sans adjonction complémentaire d'un agent de réticulation. Le collage doit être effectué dans les 8 premières heures après l'application de l'adhésif.

Les caractéristiques de production peuvent varier en fonction de la technologie d'application utilisée et cela peut avoir des effets sur le processus de collage.

Des essais effectués par le client doivent être réalisés.

Application d'adhésif :

En général, l'adhésif est appliqué sur une surface par pulvérisation sur la partie support.

Quantité d'application :

Environ 80 à 130 g/m², humide, sur le chant du MDF (une application en deux fois avec un court séchage intermédiaire est recommandée) et 50 à 70 g/m², humide, sur la surface MDF, voir aussi « Conditions pour un processus de collage de haute qualité » (ci-dessous).

La température dans le joint de colle est essentielle pour le collage.

Température de réactivation

dans le joint de colle [°C] : ≥ 55
(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 ou le fabricant de la machine pour informations complémentaires.

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

Données principales mesurées selon les méthodes d'essai Jowat.

suite sur la page 2

03/22 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

Conditions pour un processus de collage de haute qualité : Les propriétés des supports (par ex. la tension de surface, la teneur en plastifiants,...) et leur conditionnement, ainsi que les conditions de production (par ex. la température et l'humidité ambiante,...) influencent les processus de jointage et collage. Les tests clients reprenant les conditions de production habituelles sont ainsi absolument nécessaires pour définir des paramètres de production stables et s'assurer que le produit répond aux exigences du cahier des charges. Pour obtenir les meilleurs résultats de collage, les matériaux à coller doivent être secs, dégraissés et époussetés. Le taux hygrométrique est recommandé d'être 6 ± 2 %. La température minimum est de 18 °C. Évitez les courants d'air.

Nos spécialistes du Service Technique auront plaisir à 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 ».

A titre de suggestion sur comment définir un processus de collage de grande qualité, merci de vous référer à DIN 2304 et à « 3D Furniture Front Production Quality Guide » (publié par: Industrieverband Kunststoffbahnen e.V. and Industrieverband Klebstoffe e.V.).

Spécification :	Viscosité à 20 °C [mPas] :	3.000 ± 500
	(Brookfield, RV, mobile 3, 20 t/min)	
	Densité à 20 °C [g/cm³] :	1,05 ± 0,02
	(pycnomètre, 100 ml)	
	Extrait sec, 7 min à 115 °C [%] :	40,0 ± 2,0
	(méthode de test Jowat)	
	Valeur pH à 20 °C :	8,0 ± 1,0
	(méthode de test Jowat)	

Les valeurs sont toujours déterminées à la date de 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.

Conseils de prudence : Ne pas inhaler le brouillard en cas d'application par pulvérisation. Observer les indications des fiches de sécurité ! En particulier, lors de l'utilisation avec des systèmes d'application ouverts, ventilation et extraction sont nécessaires.

Stockage : Le produit doit être stocké en conteneurs originaux bien fermés, dans un lieu sec et frais (15 – 20 °C). Des températures inférieures comprises entre 6 °C et 14 °C sont tolérées durant le transport. Cette exposition ne doit pas être supérieure à 14 jours. Contrôler et documenter la température du produit à la réception de la marchandise. Avant le mis en œuvre, l'adhésif doit être ramené doucement à température ambiante en le stockant entre 15 °C et 25 °C. Pour la date d'utilisation optimale, voir indication sur l'emballage. Après que la date d'utilisation optimale est dépassée, il est essentiel que vous vérifiiez à nouveau que le produit est approprié pour votre application.

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.