

## Hot melt base PO

# 238.20

**Application :** Lamination de surfaces planes, par exemple de matières à base de PP (NF-PP) dans le secteur automobile, assemblage (rabattus etc.). Convient aussi pour matières sur rouleaux.

**Caractéristiques/Conseils de mise en œuvre :** Temps ouvert long, tack au chaud élevé, bonne solidité initiale, bonne adhésion et tenue en chaleur supérieure. Excellente résistance à l'oxydation et stabilité en couleur en fusion.  
Pour utilisation sur applicateurs automatiques (rouleau ou buse à fente).

Température d'application [°C] :	180 – 200
Température de réactivation [°C] :	120 – 130
Vitesse d'avancement [m/min] :	non applicable
Aspect :	incolore
Densité à 20 °C [g/cm <sup>3</sup> ] :	0,89 ± 0,02 env. (méthode de test Jowat)
Plage de ramollissement [°C] :	115 ± 5 env. (système Kofler)
Temps ouvert à 190 °C* [s] :	10 ± 2 env. (méthode de test Jowat)
Temps de prise :	non applicable

\* Déterminé avec un film de colle thermofusible, 120 µm.

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 ».

**Conditions générales pour le collage :** 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. La température minimum pour matériaux, adhésif et air ambiant est de 18 °C. Évitez les courants d'air. Le préchauffage des matières à 30 – 40 °C améliore le résultat. Normalement, il n'est pas nécessaire de prétraiter les matières en PP (flambage, corona, primaires d'accrochage).

**Spécification :** Viscosité à 200 °C [mPas] : 18.000 ± 3.000  
(Brookfield, Thermosel, mobile 28, 20 t/min)

Les valeurs sont toujours déterminées à la date de fabrication.

suite sur la page 2

**09/20** 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.  
**Veillez prendre connaissance des indications de la page dernière de cette fiche technique.**

**Jowat**   
Klebstoffe

**Nettoyage :** Nettoyage mécanique préalable à l'état chaud (par exemple, avec une spatule). Enlever les résidus froids dans la zone de l'application en utilisant Jowat® 402.40.

**Informations de sécurité :** L'Association Allemande des Fabricants d'Adhésifs a élaboré des recommandations concernant l'utilisation d'adhésifs thermofusibles qui ne sont pas sujets à classification :  
Lorsque des colles thermofusibles sont en fusion, des vapeurs s'en échappent. La composition et la quantité de vapeurs dépendent du type d'adhésif, du système d'application et de la température d'utilisation. Les instructions d'utilisation du fabricant doivent être respectées, spécialement la température d'utilisation. Les vapeurs doivent être extraites par des systèmes d'aérations suffisamment dimensionnés pour être efficaces.  
Le document technique « Voluntary warning information for hot melt adhesives not subject to classification » est disponible sur demande.

**Stockage :** En conteneurs originaux fermés, dans un lieu sec et frais.  
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.