Hot melt sensible à la pression

254.20

Application :

Processus d'emballage
Pour la protection pendant le transport, comme par exemple anti-glisse.
Les caractéristiques des pièces collées ainsi que les surfaces des supports (y compris l'application d'un primaire d'adhésion ou autre prétraitement des surfaces au revers) doivent être soumis à des essais liés à l'application avant l'usage.

Conseils de mise en œuvre :

Les différents types d'adhésifs thermofusibles peuvent être incompatibles entre eux en fonction de leur formulation. Par conséquent, nous recommandons de nettoyer soigneusement le matériel d'application lors du changement de produit.
De plus amples informations sont disponibles sur demande.
Peut être appliqué par fibérisation.
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.
Une déclaration concernant la conformité alimentaire du produit est disponible sur demande.

Données principales :

Température d'application [°C] :	150 – 170	
Aspect :	incolore trouble	
Densité à 20 °C [g/cm³] :	env. 0,95 ± 0,03	
Plage de ramollissement [°C] :	env. 90 ± 5	(système Kofler)

Données principales mesurées selon les méthodes d'essai Jowat.

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. La température minimum pour matériaux, adhésif et air ambiant 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.

Spécification :

Viscosité à 160 °C [mPas] : (Brookfield, Thermosel, mobile 28, 20 t/min)	12.500 ± 3.500

Les valeurs sont toujours déterminées à la date de fabrication.

suite sur la page 2

05/22 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.

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

Informations de sécurité : À l'état fondu, ce produit peut, comme tous les liquides chauds, provoquer de graves brûlures. Veuillez prendre les précautions appropriées pour éviter que l'adhésif chaud n'entre en contact avec la peau (par exemple, en portant des gants de protection appropriés). Si cela se produit, refroidissez immédiatement la zone touchée avec eau. N'essayez pas de retirer l'adhésif de la peau. Faites appel à un médecin ou aux services d'urgence médicale.

Les adhésifs thermofusibles portant un étiquetage sans danger peuvent dégager des vapeurs lors de leur mise en œuvre. Il est recommandé de ne pas dépasser la température de mise en œuvre indiquée, afin de limiter au maximum la formation de vapeurs. L'extraction et la ventilation sont recommandées, en particulier si un système d'application ouvert est utilisé.

Stockage : Le produit doit être stocké 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 efficience 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.