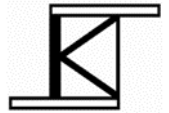
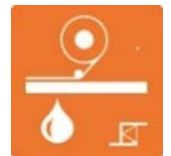


**Waschprimer  
Zugelassen gemäß RAL-GZ 716**

**Anwendungsbeispiele:** PUR modifizierter Primer für PVC-Kunststoffprofile und Kunststofffolien, die mit PUR Reaktiv-Schmelzklebstoffen geklebt werden sollen.  
**Vor Einsatz auf Eignung prüfen.**



**Eigenschaften/Verarbeitungshinweise:** Dünnflüssig, leicht aufzutragen, schnell trocknend.  
Das Produkt kann aufgrund von nicht beeinflussbaren chemischen Reaktionen der Inhaltsstoffe während der Lagerzeit in seiner Viskosität schwanken und vom ursprünglichen Wert abweichen.  
Der Primer wird mit einer geeigneten Filz-Dosier- und Auftragseinrichtung im Inline-Verfahren vor der Kaschierung aufgebracht und komplett getrocknet. Die übliche Dosiermenge bei Filzauftrag liegt bei  $8 \pm 2 \text{ g/m}^2$ . Die Empfehlungen im Technischen Leitfaden „Prozesssichere Kaschierung von Fensterprofilen“ sind zu beachten (erhältlich bei der Gütegemeinschaft Kunststoff-Fensterprofile e. V., Bonn – www.gkfp.de).



Die Verarbeitungstemperatur des Primers und der zu beschichtenden Teile sollte zwischen 15 – 25 °C liegen.

Bei Lagerung unterhalb des angegebenen Temperaturbereichs kann es zur Phasentrennung kommen. Dieser Prozess ist reversibel nach Temperieren  $\geq 15 \text{ °C}$  und Homogenisieren durch Umrühren.

Aussehen: leicht gelb bis bräunlich  
unter UV-Licht: blau

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“.

**Grundlagen für eine Beschichtung:** Die Eigenschaften der Werkstoffe (z. B. Oberflächenspannung, Weichmachergehalt, ...) und deren Konditionierung sowie die Verarbeitungsbedingungen (z. B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, ...) beeinflussen den Auftragsprozess und die Beschichtung. Eigene Versuche unter Beachtung der Alltagsbedingungen sind deshalb unerlässlich, um prozesssichere Parameter zu definieren und die Gebrauchstauglichkeit des Produktes sicherzustellen. Dies gilt insbesondere für Vakuum-Auftragseinrichtungen. Für eine ideale Beschichtung sollten die zu beschichtenden Materialien staub-, öl-, fettfrei und trocken sein. Zugluft ist zu vermeiden.

**Spezifikation:**

Viskosität bei 20 °C [mPas]: (DIN-Auslaufbecher, 4mm)	14 ± 2
Dichte bei 20 °C [g/cm³]: (Aräometer)	1,03 ± 0,03
Feststoffgehalt, 2 h bei 90 °C [%]: (Jowat Prüfmethode)	3,0 ± 0,5

Die Werte werden stets am Tage der Herstellung ermittelt.

Fortsetzung auf Seite 2

**10/20** 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.**

Seite 2 Jowat® 406.84 – 10/20

**Reinigung:** Jowat® PUR-Reiniger 402.32.

**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.

**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.