# Primer

# 409.59

**Anwendungs-beispiele:**

Wässriger Kunstharz-Haftvermittler für Kunststoffe und Kunststofffolien.
**Kundenversuche sind erforderlich!**
Grundsätzlich ist die Oberflächenvorbehandlung der Materialien vor dem Einsatz anwendungsbezogen zu prüfen.

**Typische Kenndaten/ Verarbeitungs-hinweise:**

**Vor Gebrauch gut aufrühren!**
Die Viskosität wird erst nach dem Aufrühren erreicht.
Nach dem Aufrühren dünnflüssig, gut verarbeitbar, schnell trocknend.

**Für alle Material führenden Teile empfehlen wir Werkstoffe aus V2A-Stahl (entsprechend der DIN EN 10027 – W-Nr. 1.4301 bzw. höherwertigerer 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.**

Mit Raster- oder Schaumgummiwalzen dünn und gleichmäßig auftragen. Maximale Auftragsmenge: ca. 10 g/m² trocken. Nach dem Auftragen muss der Haftvermittler vollkommen trocken sein, noch vorhandene Wasserreste können zu Fehlverklebungen führen. Vor der Primerung von Polypropylen (PP) ist eine frische Corona- oder Flammvorbehandlung zwingend erforderlich. Um gute Haftungsergebnisse zu erzielen, ist die Zugabe von 3 – 5 % Jowat® Vernetzer 195.00 oder 195.70 notwendig. Die Primer-/Vernetzermischung ist innerhalb der Topfzeit zu verarbeiten. Optimale Trockenbedingungen sind durch Eigenversuche zu ermitteln. Ungleichmäßiger oder zu dicker Auftrag sowie die Verwendung abgesetzten Materials führen zu Fehlverklebungen.

Beschichtete Folien erst nach völliger Trocknung aufrollen.

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

Topfzeit:
Bei 20 °C mit z. B. 5 % Jowat®
Vernetzer 195.00 oder 195.70 [h]: max. 4
(bei höheren Temperaturen entsprechend kürzer)

Aussehen: weiß

Kenndaten bestimmt nach Jowat Prüfmethoden.

**Anforderungen an einen hochwertigen Beschichtungs-prozess:**

Die Eigenschaften der Werkstoffe (z. B. Oberflächenspannung, Weichmacher-gehalt, …) und deren Konditionierung sowie die Verarbeitungsbedingungen (z. B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, …) beeinflussen den Auftrags-prozess und die Beschichtung. Eigene Versuche unter Beachtung der Alltagsbedingungen sind deshalb unerlässlich, um prozesssichere Parameter zu definieren und die Gebrauchstauglichkeit des Produktes sicherzustellen. Für eine ideale Beschichtung sollten die zu beschichtenden Materialien staub-, öl-, fettfrei und trocken sein. Zugluft ist zu vermeiden.
Unsere anwendungstechnische Abteilung und Anwendungsberater bieten technische Unterstützung bei Ihrer Auswahl eines für Ihre Anforderungen entsprechenden Primer-Klebstoff-Systems. Bitte beachten Sie hierbei unsere Hinweise unter dem Punkt „Anmerkungen“.

Fortsetzung auf Seite 2

**02/22** 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.**

Als Anregung zur Etablierung hochwertiger Klebprozesse verweisen wir auf die DIN 2304.

**Spezifikation:**

| | |
|---|---|
| Viskosität bei 20 °C [s]:<br>(DIN-Auslaufbecher, 4 mm) | 25 ± 5 |
| Dichte bei 20 °C [g/cm³]:<br>(Pyknometer, 50 ml) | 1,03 ± 0,05 |
| Feststoffgehalt, 2 h bei 90 °C [%]:<br>(Jowat Prüfmethode) | 28,0 ± 2,0 |
| pH-Wert bei 20 °C:<br>(Jowat Prüfmethode) | 8,0 ± 1,0 |

Die Werte werden stets am Tage der Herstellung ermittelt.

**Reinigung:** Maschinen und Geräte nach Gebrauch mit kaltem oder warmem Wasser reinigen.

**Sicherheitshinweise:** Sicherheitsdatenblatt beachten!
Insbesondere bei offenen Auftragssystemen ist eine Absaugung notwendig.

**Lagerung:** In gut verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl (15 – 25 °C) lagern. Das Mindesthaltbarkeitsdatum entnehmen Sie bitte dem Gebindeetikett.
Niedrigere Temperaturen zwischen 6 – 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 – 5 Tage, je nach Gebindegröße) wieder zu erwärmen.
Nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums ist die Eignung des Produktes für Ihren jeweiligen Anwendungsfall erneut zu verifizieren.
Vor Frost schützen!

**Verpackung:** Informationen zu Gebinden und Packungseinheiten erhalten Sie auf Anfrage.

**Anmerkungen:** **Weitere Hinweise zur Sicherheit, dem Umgang, Transport und der Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.**
Die Angaben auf dem vorliegenden Datenblatt stützen sich 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.