

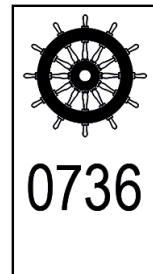
Hot melt base PUR

Correspond à la résolution IMO MSC.307(88)-(FTP-Code 2010) annexe 1, partie 5, numéro d'objet MED/3.18e

Application : **Lamination**

Pour lamination de surfaces et la fabrication des panneaux sandwich, ainsi que pour des applications d'assemblage dans l'industrie du bois.

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 :

Application avec matériels spéciaux à l'épreuve de l'humidité.

Pour la production d'éléments de construction qui doivent correspondre à la résolution IMO MSC.307(88)-(FTP-Code 2010) annexe 1, partie 5, la quantité maximale d'application ne doit pas excéder 102 g/m².

La viscosité du produit peut augmenter pendant le stockage en raison de réactions chimiques des ingrédients qui ne peuvent être influencées. Des températures de stockage plus élevées favorisent cette augmentation.

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.

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

Des essais effectués par le client doivent être réalisés.

Données

principales :

Température d'application [°C] : 110 – 130 (selon l'application)

Aspect : opaque ; contient un marqueur UV

Densité à 20 °C [g/cm³] : env. 1,1 ± 0,1

Plage de ramollissement [°C] : env. 60 ± 5 (système Kofler)

Temps ouvert [mn] : env. 3 ± 1

Temps de réaction [jours] : env. 1 – 3 (selon les conditions ambiantes)

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. La réticulation de l'adhésif dépend entre autres de la quantité déposée, de la température et l'humidité de l'air ambiant, ainsi que de la température, l'humidité et perméabilité des matériaux. 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.

suite sur la page 2

10/22 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

Spécification : Viscosité à 120 °C [mPas] : 15.000 ± 3.000
(Brookfield, Thermosel, mobile 28, 20 t/min)

Les valeurs sont toujours déterminées à la date de fabrication.

Nettoyage : Les applicateurs rouleaux sont à rincer avec le nettoyant Jowat® 930.22 ou 930.23 pour extraire tous résidus de colle thermofusible PUR (répéter plusieurs fois en cas de besoin).
Nettoyer les autres systèmes d'application et les dispositifs de fusion avec l'agent de rinçage Jowat® 930.34 (rouge). La colle solidifiée et réticulée doit être séparée des outils et machines avec le nettoyant Jowat® 930.60 (après des essais).
Veuillez vous référer au « Manuel pour les produits Jowatherm-Reaktant® » (sur demande), chapitre « Nettoyage et entretien » pour toute information additionnelle.

Conseils de prudence : Le produit contient des isocyanates ! Merci d'observer les indications de la fiche de données de sécurité concernant la sécurité pendant la mise en œuvre.

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 bien fermés, dans un lieu sec et frais (15 – 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 vérifiez à nouveau que le produit est approprié pour votre application.
Mettre à l'abri de l'humidité !

Conditionnement : Les informations sur les conteneurs à l'épreuve de l'humidité 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.