

1K PUR-Prepolymer

Anwendungsbeispiele:	Pastöser Montageklebstoff für diverse Materialien und Lacke. Lärchenholzklebungen sind vor direktem Wasserkontakt zu schützen.																					
Eigenschaften/Verarbeitungshinweise:	Formaldehydfrei. Gute Haftung auf vielen Werkstoffen. Feuchtigkeitshärtend. Gut fugenfüllend. Der Klebstoffauftrag erfolgt üblicherweise einseitig als Raupe aus der Kartusche und wird gegebenenfalls mit dem Spatel verstrichen. <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>Verarbeitungstemperatur [°C]:</td> <td>>+10</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Aussehen:</td> <td>elfenbein</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Viskosität bei 23 °C:</td> <td>pastös</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Schäumungsverhalten:</td> <td>mässig</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Presszeit bei +20 °C [min]:</td> <td>ca. 18 ± 3</td> <td>(Jowat Prüfmethode)</td> </tr> <tr> <td>Presszeit bei + 40 °C [min]:</td> <td>ca. 6 ± 1</td> <td>(Jowat Prüfmethode)</td> </tr> <tr> <td>Dichte bei + 20 °C [g/cm³]:</td> <td>ca. 1,6 ± 0,___</td> <td>(Jowat Prüfmethode)</td> </tr> </table> <p>Bei nicht saugenden Materialien und Holzfeuchten <8 % sollte der Klebstofffilm oder das zu klebende Material mittels eines Sprühnebels leicht befeuchtet werden. Vorsicht beim Pressen. Presse mit einem für PU-Klebstoffe geeigneten Jowat® Trennmittel einstreichen. Papierzulage empfehlenswert, da bei Leimdurchschlag die Presse verkleben kann.</p> <p>Unsere anwendungstechnische Abteilung und Anwendungsberater bieten technische Unterstützung bei Ihrer Auswahl eines für Ihre Anforderungen entsprechenden Produktes. Bitte beachten Sie hierbei unsere Hinweise unter dem Punkt „Anmerkung“.</p>	Verarbeitungstemperatur [°C]:	>+10		Aussehen:	elfenbein		Viskosität bei 23 °C:	pastös		Schäumungsverhalten:	mässig		Presszeit bei +20 °C [min]:	ca. 18 ± 3	(Jowat Prüfmethode)	Presszeit bei + 40 °C [min]:	ca. 6 ± 1	(Jowat Prüfmethode)	Dichte bei + 20 °C [g/cm³]:	ca. 1,6 ± 0,___	(Jowat Prüfmethode)
Verarbeitungstemperatur [°C]:	>+10																					
Aussehen:	elfenbein																					
Viskosität bei 23 °C:	pastös																					
Schäumungsverhalten:	mässig																					
Presszeit bei +20 °C [min]:	ca. 18 ± 3	(Jowat Prüfmethode)																				
Presszeit bei + 40 °C [min]:	ca. 6 ± 1	(Jowat Prüfmethode)																				
Dichte bei + 20 °C [g/cm³]:	ca. 1,6 ± 0,___	(Jowat Prüfmethode)																				
Grundlagen für eine Klebung:	Die Eigenschaften der Werkstoffe (z. B. Oberflächenspannung, Weichmachergehalt, ...) und deren Konditionierung sowie die Verarbeitungsbedingungen (z. B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, ...) beeinflussen den Fügeprozess und die Klebung. Eigene Versuche unter Beachtung der Alltagsbedingungen sind deshalb unerlässlich, um prozesssichere Parameter zu definieren und die Gebrauchstauglichkeit des Produktes sicherzustellen. Für eine ideale Klebung sollten die zu klebenden Materialien staub-, öl-, fettfrei und trocken sein. Die Mindesttemperatur sollte idealerweise bei 18 °C liegen. Zugluft ist zu vermeiden.																					
Spezifikation:	<table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr> <td>Feststoffgehalt [%]:</td> <td>95,0 ± 5,0</td> </tr> <tr> <td>(Jowat Prüfmethode)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Offene Zeit bei +20 °C / 50 % r.F. [min]:</td> <td>5,5 ± 1,5</td> </tr> <tr> <td>(Jowat Prüfmethode)</td> <td></td> </tr> </table>	Feststoffgehalt [%]:	95,0 ± 5,0	(Jowat Prüfmethode)		Offene Zeit bei +20 °C / 50 % r.F. [min]:	5,5 ± 1,5	(Jowat Prüfmethode)														
Feststoffgehalt [%]:	95,0 ± 5,0																					
(Jowat Prüfmethode)																						
Offene Zeit bei +20 °C / 50 % r.F. [min]:	5,5 ± 1,5																					
(Jowat Prüfmethode)																						

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.

Jowat 
Klebstoffe

- Reinigung:** Vor Aushärtung mit trockenem oder lösemittelfeuchtem Lappen, z. B. Jowat® Verdünnung 401.30 oder Jowat® PUR-Reiniger 402.38. Nach Aushärtung nur mechanisch, z. B. mit Schleifpapier.
- Lagerung:** In gut verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl (15 – 25 °C) lagern. Transporttemperaturen nicht unterhalb +5 °C.
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.