

**Aplicação:** Adesivo hot melt para fins de colagens de alta velocidade na indústria de embalagens. Tais como montagem e fechamento de caixas, envoltórios e armadores de bandejas e aplicações similares.



**Características / Instruções de uso:** Adesivo hot melt de baixa viscosidade e curto tempo fechado. Possui excelente estabilidade ao calor quando no estado fundido. Regulamentação quanto ao contato com alimentos: mediante solicitação.

Jowatherm® GROW 853.40 possui 44% de sua formulação com matérias primas de base biológica certificadas, e excede a requisição mínima de certificação para adesivos de base biológica USDA.

Testes por parte dos clientes são absolutamente necessários.

Temperatura de processamento [°C]:	120-140
Aparência	amarelo translúcido
Densidade a 20°C [g/cm³]:*	aprox. 0,95 ± 0,02
Ponto de amolecimento [°C]:*	aprox. 81 ± 5 (Bola e Anel)
Tempo em aberto a 120 °C [s]:*	aprox.. 6 ± 1
Tempo fechado a 120 °C [s]:*	aprox. 1 ± 0,5

\* De acordo com o método de teste Jowat.

Nosso departamento de Tecnologia e nossos Especialistas de Aplicação irão providenciar dados técnicos para auxiliar na escolha de um adesivo apropriado para as suas necessidades. Por favor observe as informações na seção “Comentários”.

**Requisitos gerais de colagem:** As propriedades (por exemplo, tensão da superfície, teor de plastificante...), o condicionamento dos substratos, bem como as condições de processamento (por exemplo, temperatura e umidade do ambiente...) influenciarão os processos de junção e colagem. Testes por parte dos clientes sob condições normais de produção são, portanto, absolutamente necessários para definir parâmetros de processo estáveis e para assegurar que o produto atenda aos objetivos. Para melhores resultados de colagem, os materiais a serem colados devem estar livres de poeira, óleo ou graxa e estar secos. Idealmente, a temperatura mínima do ambiente deve ser de 18°C. Evitar correntes de ar.

**Especificação:** Viscosidade a 120 °C [mPas]: 1.375 ± 375  
(Brookfield, cone/placa, eixo 7, 100 RPM)

**Limpeza:** Limpeza mecânica preliminar, enquanto quente (por exemplo raspagem com espátula). Remover quaisquer resíduos no local de aplicação quando frio com Jowat Cleaner® 402.40

**Armazenamento:** Manter nas embalagens originais devidamente fechadas, em local seco e fresco. A data de validade deve ser consultada na etiqueta na embalagem do produto.

**Embalagem:** Informações sobre os tipos de embalagens mediante solicitação.

**Comentários:** Para mais informações sobre manuseio, transporte e descarte, por favor consultar a Ficha de Informações de Segurança de Produtos Químicos (FISPQ).

As informações contidas neste boletim técnico são baseadas nos resultados dos testes de nossos laboratórios, bem como na experiência adquirida em campo e reportada por nossos clientes. No entanto, estas informações podem não cobrir todos parâmetros de cada aplicação específica e, portanto, não são vinculativas para a Jowat nem devem ser utilizadas em lugar dos próprios testes exigidos aos clientes. As informações contidas neste boletim não representam a garantia do desempenho, nem garantia das propriedades, natureza, condições, estado ou qualidade. Nenhuma responsabilidade pode ser derivada destas indicações, tampouco das informações fornecidas por nosso serviço técnico gratuito.

### Informações Jowat

A colagem, como um dos métodos mais eficientes para união de dois substratos, está constantemente ganhando importância e se expandindo para novas áreas de aplicação. Ao mesmo tempo, o número de substratos a serem colados também estão crescendo em uma taxa sem precedentes. Novos métodos e equipamentos para o processamento de adesivos são constantemente otimizados e desenvolvidos.

O departamento de P&D da Jowat trabalha intensivamente a fim de acompanhar o ritmo destes constantes desenvolvimentos. Uma equipe altamente qualificada de químicos e engenheiros está usando as mais recentes técnicas e brilhantes ideias para certificar-se que os nossos adesivos atendem às necessidades dos nossos clientes em suas novas e inovadoras aplicações.

Nossas informações são baseadas nos resultados de teste de nossos laboratórios, bem como na experiência adquirida no campo trabalhando em conjunto com nossos clientes. Porém não é possível generalizar todos os diferentes parâmetros para cada aplicação específica e, como tal, não é vinculativo para a Jowat. Por favor, entre em contato com nosso departamento de serviço técnico para mais informações sobre o atual estágio técnico do respectivo produto assim como para receber o boletim técnico mais recente. Qualquer uso de nossos produtos sem esta medida de precaução será de sua exclusiva responsabilidade.

O cliente deverá, portanto, testar os adesivos fabricados pela Jowat e verificar se o mesmo é apropriado para cada aplicação individual. Realizando testes com a primeira amostra recebida, bem como após qualquer tipo de modificação durante uma produção em andamento.

Solicitamos que todos os nossos novos clientes testem os adesivos com seus substratos originais em condições iguais às condições normais de processamento. O sistema colado deve então ser submetido a mesma tensão que o mesmo sofreria quando em uso. Tendo seus resultados avaliados. ESTE TESTE É ABSOLUTAMENTE NECESSÁRIO E DEVE SER REALIZADO.

Por favor, nos notifique quando as máquinas estão definidas para novos parâmetros, bem como quando os substratos a serem colados são alterados. Somente assim a Jowat será capaz de fornecer nossas informações mais atualizadas ao cliente que utiliza nossos adesivos.

As informações fornecidas neste folheto são baseadas na experiência prática e nos resultados de testes em nosso laboratório, e não constituem qualquer garantia de propriedades. Nenhuma responsabilidade pode ser derivada destas indicações nem das recomendações feitas pelo nosso serviço de aconselhamento técnico.