

Použití: ní hrany

Pro lepení termoplastických hran (např. ABS, PP, PVC), hran z dekorativního papíru s pryskyřičnou vrstvou nebo dýhy (s podkladem z rouna). Vlastnosti lepených dílů a případně i reverzní základní nátěr materiálů pro olepování hran musí být před použitím podrobeny zkouškám souvisejícím s danou aplikací.

Návod k použití:

Lepidlo ve formě granulátu lze zpracovávat pomocí automatických podávacích systémů. V takovém případě by teplota okolí neměla překročit 30 °C. Různé typy tavných lepidel mohou být v závislosti na složení vzájemně nekompatibilní. Proto doporučujeme při změně produktu pečlivě vyčistit aplikační zařízení. Další informace jsou k dispozici na vyžádání. Zpracovatelské vlastnosti se mohou lišit v závislosti na použité aplikační technologii a také na různých rychlostech podávání, které mohou ovlivnit proces lepení.

Je nutné provést zkoušky u zákazníka.

Typické klíčové údaje:

Zpracovatelská teplota [°C]:	190 – 200
Rychlost podávání [m/min]:	20 – 60
Vzhled:	poslední číslice 0 = běžová poslední čísllice 1 = bílá
Rozsah změkčení [°C]:	přibližně 90 ± 5 (Koflerův stůl)
Tepelná odolnost [°C]:	přibližně 80 ± 5
Otevřená doba při 200 °C [s]*:	přibližně 8 ± 1
Doba tuhnutí:	neplatí

* Měřeno na 200 µm horké tavné fólii.

Klíčové údaje měřené podle zkušebních metod Jowat.

Požadavky na vysoce kvalitního lepení:

Vlastnosti (např. povrchové napětí, obsah plastifikátoru...) a úprava podkladů, stejně jako podmínky zpracování (např. teplota okolí, vlhkost...) ovlivňují procesy spojování a lepení. Pro stanovení stabilních parametrů procesu a zajištění vhodnosti produktu pro daný účel jsou proto nezbytné zkoušky u zákazníka s ohledem na běžné výrobní podmínky. Pro dosažení nejlepších výsledků lepení by měly být lepené materiály bez prachu, oleje a mastnoty a měly by být suché. Obsah vlhkosti ve dřevě by měl být 8–10 %. Ideální minimální teplota by měla být 18 °C. Vyvarujte se průvanu.

Naše oddělení aplikační technologie a naši aplikační specialisté vám poskytnou technické údaje, které vám pomohou při výběru vhodného produktu pro vaše požadavky. Dodržujte prosím informace v části „Poznámky“. Jako doporučení pro zavedení vysoce kvalitních lepicích procesů se prosím řiďte normou DIN 2304.

Specifikace:

Viskozita při 200 °C [mPas]:	116 000 ± 20 000
(Brookfield, Thermosel, vřeten 29, 5 ot./min)	
Hustota při 20 °C [g/cm³]:	1,45 ± 0,06
(pyknometr, 100 ml)	

Hodnoty jsou vždy stanoveny v den výroby.

pokračování na straně 2

09/21 Všechny uvedené údaje jsou charakteristiky vyjádřené jako průměrné hodnoty. Naše technické listy jsou pravidelně revidovány, aby odrážely nejnovější stav technologie. Toto vydání nahrazuje a ruší všechna předchozí vydání a je platné ke dni sestavení.

Další informace naleznete na poslední stránce tohoto technického listu.

Jowat 
Klebstoffe

- Čištění:** Předběžné mechanické čištění za tepla (např. vhodnou špachtlí, která nepoškodí zařízení). Zbytky v aplikačním prostředí odstraňte za studena pomocí přípravku Jowat® Cleaner 402.40.
- Bezpečnostní opatření:** Stejně jako všechny horké kapaliny může i tento produkt v roztaveném stavu způsobit vážné popáleniny. Přijměte prosím vhodná opatření, aby se horké lepidlo nedostalo do kontaktu s pokožkou (např. nošením vhodných ochranných rukavic). Pokud k tomu dojde, postižené místo okamžitě ochlaďte vodou. Nepokoušejte se lepidlo z pokožky odstranit. Vyhledejte lékařskou pomoc.
- Tavná lepidla s označením bez nebezpečí mohou při zpracování uvolňovat páry. Doporučuje se nepřekračovat uvedenou teplotu zpracování, aby se tvorba par udržela na co nejnižší úrovni. Odtah a větrání se doporučují zejména při použití otevřeného aplikačního systému.
- Skladování:** Produkt by měl být skladován v uzavřených originálních obalech, v suchu a chladu. Datum minimální trvanlivosti je uvedeno na štítku obalu. Po uplynutí doby minimální trvanlivosti je nutné znovu ověřit, zda je produkt vhodný pro zamýšlené použití.
- Balení:** Informace o typech balení a jednotkách jsou k dispozici na vyžádání.
- Poznámky:** **Další informace týkající se bezpečnosti, manipulace, přepravy a likvidace naleznete v bezpečnostním listu.** Informace v tomto bezpečnostním listu vycházejí z výsledků testů provedených v našich laboratořích a ze zkušeností našich zákazníků získaných v praxi. Nemohou však pokrýt všechny parametry pro každou konkrétní aplikaci, a proto nejsou pro společnost Jowat závazné a neměly by nahrazovat vlastní požadované testování. Informace uvedené v tomto letáku nepředstavují záruku výkonu. Pokud není s našimi zákazníky dohodnuto jinak, hodnoty uvedené v části „Specifikace“ se považují za konečně dohodnuté vlastnosti produktu. Z informací obsažených v tomto letáku ani z informací poskytnutých naší bezplatnou technickou poradenskou službou nelze odvozovat žádnou odpovědnost.

Informace společnosti Jowat

Lepení jako jedna z neúčinnějších metod spojování neustále získává na významu a rozšiřuje se do nových oblastí použití. Současně také bezprecedentním tempem roste počet podkladů, které je třeba lepit. Vyvíjejí se nové metody a zařízení pro zpracování lepidel.

Vlastní oddělení výzkumu a vývoje společnosti Jowat reaguje intenzivními snahami, aby drželo krok s těmito neustálými změnami. Vysoce kvalifikovaný tým chemiků a inženýrů využívá nejnovější techniky a nejlepších nápadů, aby poskytoval našim zákazníkům ty nejlepší rady a zajistil, že dostanou lepidlo, které odpovídá jejich potřebám.

Naše informace vycházejí z výsledků testů provedených v našich laboratořích a ze zkušeností získaných v praxi našimi zákazníky. Tyto rady však nemohou pokrýt všechny eventuality pro každou konkrétní aplikaci, a proto pro nás nejsou závazné. V každém případě se prosím obraťte na naše technické oddělení, abyste zjistili aktuální technický stav vývoje příslušného produktu, a vyžádejte si nejnovější technický list. Jakékoli použití našeho produktu bez tohoto preventivního opatření je výhradně na vaši odpovědnost.

Zpracovatelská společnost proto musí sama otestovat vhodnost námi vyráběných lepidel v každém jednotlivém případě. To platí jak pro první použití vzorku, tak pro úpravy během probíhající výroby.

Proto žádáme všechny nové zákazníky, aby otestovali vhodnost našich lepidel na originálních dílech za podmínek odpovídajících běžným podmínkám zpracování. Lepení musí být poté vystaveno skutečnému namáhání, kterému by bylo vystaveno při používání, a musí být vyhodnoceno. Tento test je naprosto nezbytný.

Zákazníci, kteří provádějí úpravy během běžné výroby, jsou povinni nám tyto informace sdělit. Informujte nás prosím, pokud jsou stroje nastaveny na nové parametry, stejně jako v případě změny lepených podkladů. Pouze tak bude společnost Jowat schopna poskytnout zpracovatelům používajícím naše lepidla nejaktuálnější informace.

Informace uvedené v tomto letáku vycházejí z praktických zkušeností a výsledků testů v naší laboratoři a v žádném případě nepředstavují záruku vlastností. Z těchto údajů ani z doporučení našeho technického poradenského servisu nelze odvozovat žádnou odpovědnost.