

EVA-Hotmelt bez plniva

Příklady použití:

Lepení hran

Pro lepení okrajů potažených dekorativním papírem a dýhou (s laminátovou vrstvou) při nízkých teplotách zpracování.

Před použitím je vždy nutné zkontrolovat vlastnosti spoje a případně i základní nátěr zadní strany hranových materiálů s ohledem na konkrétní použití.

Pokyny pro zpracování:

K zpracování granulátu lepidla lze použít automatické dopravní systémy. Přitom by neměla být překročena okolní teplota 30 °C.

Různé typy tavných lepidel mohou být v závislosti na složení vzájemně nekompatibilní. Proto doporučujeme při změně produktu pečlivě vyčistit nanášecí zařízení. Další informace vám rádi poskytneme na vyžádání.

Zpracovatelské vlastnosti se mohou lišit v závislosti na použité aplikační technologii a také při odlišné rychlosti posuvu, což může mít vliv na proces lepení.

Je nutné provést zákaznické zkoušky!

Typické charakteristiky:

Zpracovatelská teplota [°C]:	130 – 150
Rychlost posuvu [m/min]:	5 – 20
Vzhled:	žlutá neprůhledná
Rozsah měknutí [°C]:	cca 85 ± 5 (Koflerův
ohřívací stůl) Teplota [°C]:	cca 80 ± 5
Otevřená doba při 140 °C [s]*:	cca 10 ± 2
Doba tuhnutí:	neplatí

* měřeno na filmu o tloušťce 200 µm

Charakteristické údaje stanovené podle zkušebních metod Jowat.

Požadavky na vysoce kvalitní lepení:

Vlastnosti materiálů (např. povrchové napětí, obsah změkčovadel, ...) a jejich kondicionování, jakož i podmínky zpracování (např. teplota okolí, vlhkost vzduchu, ...) ovlivňují proces spojování a lepení. Proto je nezbytné provést vlastní zkoušky za běžných podmínek, aby bylo možné definovat parametry zajišťující spolehlivost procesu a zaručit použitelnost produktu. Pro ideální lepení by měly být lepené materiály bez prachu, oleje, mastnoty a suché. Vlhkost dřeva by měla být mezi 8 a 10 %. Minimální teplota by měla být ideálně 18 °C. Je třeba se vyvarovat průvanu.

Naše oddělení aplikované techniky a aplikační poradci vám poskytnou technickou podporu při výběru produktu, který odpovídá vašim požadavkům. Vezměte prosím na vědomí naše pokyny v bodě „Poznámky“.

Jako podnět k zavedení vysoce kvalitních lepicích procesů odkazujeme na normu DIN 2304.

Specifikace:

Viskozita při 140 °C [mPas]:	45 000 ± 7 000
(Brookfield, Thermosel, vřeten 28, 5 ot./min)	
Hustota při 20 °C [g/cm³]:	1,03 ± 0,03
(pyknometr, 100 ml)	

Hodnoty jsou vždy stanoveny v den výroby.

Pokračování na straně 2

09/21 Všechny údaje představují průměrné hodnoty. Naše technické listy jsou průběžně aktualizovány a přizpůsobovány nejnovějšímu stavu techniky. Toto vydání nahrazuje všechna předchozí vydání a je platné v době jeho vydání.

Vezměte prosím na vědomí poznámky na poslední straně tohoto technického listu.

Čištění: Mechanické předčištění za tepla (např. vhodnou stěrkou, která nepoškodí zařízení). Odstranění zbytků v okolí aplikace za studena pomocí čistícího prostředku Jowat® 402.40.

Bezpečnostní pokyny: Tento produkt může v roztaveném stavu, stejně jako jakákoli jiná horká kapalina, způsobit těžké popáleniny. Prosím, přijměte příslušná bezpečnostní opatření (např. použití vhodných ochranných rukavic), abyste zabránili kontaktu horkého lepidla s pokožkou. Pokud k tomu přesto dojde, okamžitě ochlaďte postižené místo vodou. Nepokoušejte se lepidlo z pokožky odstranit a vyhledejte lékařskou pomoc.

Při zpracování tavných lepidel, která nepodléhají povinnosti označení, mohou vznikat výpary. Doporučuje se nepřekračovat předepsanou teplotu zpracování, aby se tvorba výparů udržela na co nejnižší úrovni. Zejména u otevřených aplikačních systémů se doporučuje odsávání.

Skladování: Skladujte v originálních obalech uzavřených podle normy v suchu a v chladu . Datum minimální trvanlivosti je uvedeno na štítku obalu. Po uplynutí data minimální trvanlivosti je třeba znovu ověřit vhodnost produktu pro dané použití.

Balení: Informace o obalech a baleních vám poskytneme na vyžádání.

Poznámky: Další informace o bezpečnosti, manipulaci, přepravě a likvidaci naleznete v příslušném bezpečnostním listu.

Údaje v tomto bezpečnostním listu vycházejí z laboratorních testů provedených naší společností a z praktických zkušeností našich zákazníků. Nemohou však pokrýt všechny parametry, které je třeba zohlednit v konkrétním případě použití, a proto nejsou závazné a nenahrazují nezbytné zákaznické testy. Údaje nepředstavují záruku vlastností v právním smyslu. Pokud není s našimi zákazníky dohodnuto jinak, platí hodnoty uvedené v bodě „Specifikace“ jako konečně dohodnuté vlastnosti produktu. Z informací obsažených v tomto dokumentu ani z využití našich bezplatných technických poradenských služeb nelze odvozovat žádné právní nároky.

Poznámky k vlastní věci

Lepení jako jedna z nejracionálnějších spojovacích technik neustále získává na významu a dobývá nové oblasti použití. Současně se rapidně zvyšuje počet materiálů, které je třeba spojovat. Vycházejí se nové postupy a zařízení pro zpracování lepidel.

Společnost Jowat reaguje na tyto neustálé změny intenzivní výzkumnou a vývojovou činností. Kvalifikovaný tým chemiků a inženýrů pracuje inovativním způsobem na tom, aby vám jako zákazníkům poskytoval optimální poradenství a dodával lepidla vhodná pro vaše použití.

Naše údaje vycházejí z laboratorních testů, které provádíme sami, a z praktických zkušeností našich zákazníků. Nemohou však pokrýt všechny parametry, které je třeba v daném případě zohlednit, a jsou proto nezávazné. V každém případě se prosím informujte u našeho technického oddělení o aktuálním technickém stavu produktu a vyžádejte si nejnovější technický list. Použití bez této preventivní opatření spadá do vaší oblasti rizika.

Je proto nezbytné, aby uživatel sám otestoval vhodnost námi vyráběných lepidel pro daný případ použití. To platí jak pro první vzorkování produktu, tak pro změny v běžné výrobě.

Novým zákazníkům proto upozorňujeme na nutnost otestovat použitelnost námi představených lepidel na originálních dílech za provozních podmínek. Vyrobené lepené spoje musí být následně vystaveny skutečným podmínkám a posouzeny. Tato kontrola je nezbytná.

Zákazníky, kteří provádějí změny v probíhající výrobě, žádáme, aby nás o tom informovali. To je nezbytné jak při změně parametrů strojů, tak při změně lepených substrátů. Pouze v takovém případě je společnost Jowat schopna předat zpracovatelům lepidel znalosti odpovídající aktuálnímu stavu poznání.

Údaje v tomto technickém listu vycházejí z praktických výsledků a nejedná se o záruky vlastností ve smyslu nejnovější judikatury Spolkového soudního dvora. Z těchto údajů ani z využití našich bezplatných technických poradenských služeb nelze odvodit žádnou závaznost.