EVA-Hotmelt

288.10/11

Anwendungs-beispiele:

Für die Klebung von thermoplastischen Kantenbändern (wie z. B. ABS, PP, PVC, PET, PMMA), beharzten Dekorpapier-, CPL-, HPL-, Furnierkanten-bändern (mit/ohne Vlieskaschierung) und Massivholzkanten.
Grundsätzlich sind die Verbundeigenschaften und gegebenenfalls die rückseitige Primerung der Kantenmaterialien vor dem Einsatz anwendungsbezogen zu prüfen.
Kann für den Bereich gerade Kante, Softforming und Vorbeschichtung eingesetzt werden.

Eigenschaften/ Verarbeitungs-hinweise:

Lange Offene Zeit, hohe Hitzeklebrigkeit, gute Adhäsion und gute Wärmestandfestigkeit; gute Oxidations- und Farbstabilität in der Schmelze. Sehr gute Maschinenlaufeigenschaften mit exaktem, fadenfreien Hotmelt-Auftrag. Kann auf automatischen Anlagen mit Walze verarbeitet werden.

Verarbeitungstemperatur [°C]:	180 – 200
Vorschubgeschwindigkeit [m/min]:	10 – 60
Aussehen:	Endziffer 0 = beige Endziffer 1 = weiß
Erweichungsbereich [°C]:	ca. 85 ± 5 (Kofler Heizbank)
Offene Zeit bei 190 °C* [s]:	ca. 9 ± 2 (Jowat Prüfmethode)
Abbindezeit:	nicht anwendbar

*gemessen an einem 200 µm-Film

Unsere anwendungstechnische Abteilung und Anwendungsberater bieten technische Unterstützung bei Ihrer Auswahl eines für Ihre Anforderungen entsprechenden Klebstoffes. Bitte beachten Sie hierbei unsere Hinweise unter dem Punkt „Anmerkung“.

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 Holzfeuchte sollte zwischen 8 – 10 % liegen. Die Mindesttemperatur sollte idealerweise bei 18 °C liegen. Zugluft ist zu vermeiden.

Spezifikation:

Viskosität bei 200 °C [mPas]: (Brookfield, Thermosel, Spindel 29, 5 UPM)	65.000 ± 10.000
Dichte bei 20 °C [g/cm³]: (Pyknometer, 100 ml)	1,27 ± 0,03

Die Werte werden stets am Tage der Herstellung ermittelt.

Fortsetzung auf Seite 2

09/20 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 SE · Ernst-Hilker-Straße 10 - 14 · 32758 Detmold · Deutschland · Telefon: +49 (0)5231 749-0 · info@jowat.de · www.jowat.com

Reinigung: Mechanische Vorreinigung im heißen Zustand (z. B. mit einem Spachtel). Beseitigung von Rückständen im Applikationsumfeld im kalten Zustand unter Verwendung von Jowat® Reiniger 402.40.

Sicherheits-hinweise: Für die Verarbeitung von nicht kennzeichnungspflichtigen Schmelzklebstoffen hat der Industrieverband Klebstoffe folgende Empfehlung erarbeitet:
„Aus den Schmelzklebstoffen treten bei der Verarbeitung Dämpfe aus. Art und Menge dieser Dämpfe sind abhängig vom Typ des Klebstoffes, dem Auftragsverfahren sowie der Verarbeitungstemperatur. Hinweise des Herstellers – insbesondere bezüglich der Verarbeitungstemperatur – sind strikt einzuhalten. Dämpfe sind mit geeigneten Vorrichtungen abzusaugen."
Dieses TA-Merkblatt „Freiwillige Warnhinweise für nicht kennzeichnungspflichtige Schmelzklebstoffe" stellen wir Ihnen auf Anfrage gerne zur Verfügung.

Lagerung: In verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl lagern. 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.