Kontaktklebstoff

449.50

Anwendungs-beispiele:

Jowat® Klebstoff 449.50 ist ein fein sprühbarer Klebstoff für die dauerhafte Klebung von Werkstoffen bei denen eine sofortige Klebkraft, Wasserfestigkeit und hohe Wärmestandfestigkeit gefordert werden. Er wird verwendet, um HPL, Hartkunststoff, GFK, Schaumstoffe und Stoffe auf eine Vielzahl von Substraten zu kleben, z. B. auf MDF, Spanplatten, Sperrholz und vielen anderen Holzwerkstoffplatten. Jowat® Klebstoff 449.50 kann auch zum Kleben von Blech verwendet werden, wobei eine Oberflächenbehandlung sehr wichtig ist.

Eigenschaften/ Verarbeitungs-hinweise:

Gute Wärmebeständigkeit. Hoher Feststoffanteil. Nicht chlorierter Klebstoff.

Dieses Produkt wird zweiseitig auf die zu klebenden Oberflächen aufgetragen. Für beste Ergebnisse sollte die Temperatur des Klebstoffes und der zu klebenden Oberflächen zwischen 15 – 25 °C betragen.

Bei der Verwendung auf ausreichende Belüftung achten. Wenn möglich, empfehlen wir, den Kanister vor Gebrauch gut zu schütteln. Schlauch fest an die Sprühpistole mit der benötigten Düse anschließen. Das andere Ende des Schlauches an den Kanister anschließen. Stellen Sie sicher, dass die Schlauch-Ventil-Verbindung sicher und fest verschlossen ist. Drehen Sie das Ventil am Kanister langsam ganz auf, währenddessen auf Undichtigkeiten prüfen. Zum Sprühen den Auslöser entriegeln.

Vor Gebrauch, einen kleinen Streifen Klebstoff auf das Substrat sprühen, um die Kompatibilität des Klebstoffes zu überprüfen. Einige Substrate können durch das Produkt angegriffen werden. Aus einer Entfernung von ca. 10 – 20 cm in einem Winkel von 90 Grad zur Oberfläche sprühen, um eine homogene, gleichmäßige Klebstoffschicht auf 80 – 100 % der Oberfläche aufzutragen. Bei Bedarf, eine weitere Klebstoffschicht in Bereichen mit ungenügendem Klebstoff auftragen. Klebstoff auf beide zu klebenden Flächen auftragen, auf eine Fläche vertikal und auf die andere horizontal. Warten Sie bis der Klebstoff nicht mehr klebrig ist und beim Berühren nicht mehr an den Fingerspitzen haften bleibt.

Oberflächen zusammenkleben und mit ausreichendem Druck zusammenpressen. Um einen gleichmäßigen Pressdruck und maximale Kraft zu erreichen, wird das Verwenden einer Andruckrolle empfohlen. 24 Stunden ruhen lassen, bis der Klebstoff komplett ausgehärtet ist.
Wenn die Sprühdüse verstopft ist, Sprühdüse von der Pistole abschrauben und mit Lösemittel reinigen, z. B. mit Lackverdünner oder Aceton. Düsenöffnung nicht mit einer Nadel reinigen.

Besondere Vorsichtsmaßnahmen
Für optimale Ergebnisse, Kanister während der Verarbeitung über 18 °C lagern. Lager- und Verarbeitungstemperaturen von unter 10 °C sind unbedingt zu vermeiden.
Vor dem Kleben, Substrate auf normale Raumtemperatur (18 °C) akklimatisieren lassen. Offene Zeit des Klebstoffes nicht überschreiten. Während der Verarbeitung, Kanister nicht auf kalten Betonböden lagern. Wenn der Klebstoff nass oder als Strahl austritt, ist der Kanister zu kalt – Kanister in einer warmen Umgebung lagern und vor erneuter Verwendung gründlich akklimatisieren lassen.

Fortsetzung auf Seite 2

08/20 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.

Nach der Verarbeitung Ventil in die Aus-Position drehen, Klebstoffreste aus dem Schlauch sprühen, Sprühschlauch und –pistole vom Kanister trennen. Sprühschlauch an einen Kanister mit Reiniger anschließen (separat erhältlich) und sprühen bis nur noch klare Flüssigkeit austritt, was bedeutet, dass Schlauch und Sprühpistole sauber sind. Wenn der Schlauch und die Sprühpistole an dem Kanister angeschlossen bleiben sollen, Ventil aufgedreht lassen. Schlauch/ Sprühpistole nicht vom Kanister trennen. Sprühpistole ausschalten und Auslöser verriegeln.

Achtung
Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden.
NICHT verdünnen oder mit Lösemittel reaktivieren.
NICHT verbrennen.
NICHT extremer Hitze über 50 °C aussetzen.
Von Zündquellen fernhalten.
Vor Abkuppeln der Schlauchverbindung, Druck ablassen.
Vor Einsatz auf Eignung prüfen.

Viskosität [mPas]:	ca. 100
Feststoffgehalt [%]:	ca. 34
Systementflammbarkeit:	entflammbarer Klebstoff in entflammbarem Treibmittel
Trocknungszeit [min]:	ca. 2 – 3 (abhängig von Temperatur und Luftfeuchtigkeit)
Offene Zeit [min]:	ca. 30

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 Mindesttemperatur sollte idealerweise bei 18 °C liegen. Zugluft ist zu vermeiden.

Reinigung:
Jowat® Reiniger 401.10.

Lagerung:
Vor Verwendung, Sicherheitsdatenblatt lesen.
NICHT bei Temperaturen über 50 °C lagern.
Direkte Sonneneinstrahlung vermeiden.
NICHT direkt auf Betonböden lagern.
Nicht unter 10 °C lagern. Standard-Lagertemperaturen 15 – 25 °C.
Wenn angeschlossen, Ventil stets geöffnet und Schlauch unter Druck halten.
Ventil NICHT schließen, nur unmittelbar vor dem Anschließen eines neuen Zylinders.
Vor dem Entfernen, Druck im Schlauch ablassen.

Fortsetzung auf Seite 3

Verpackung: Einwegkanister (22 L), nur für den industriellen Einsatz geeignet.
Achtung: Verpackung steht unter Druck!

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.