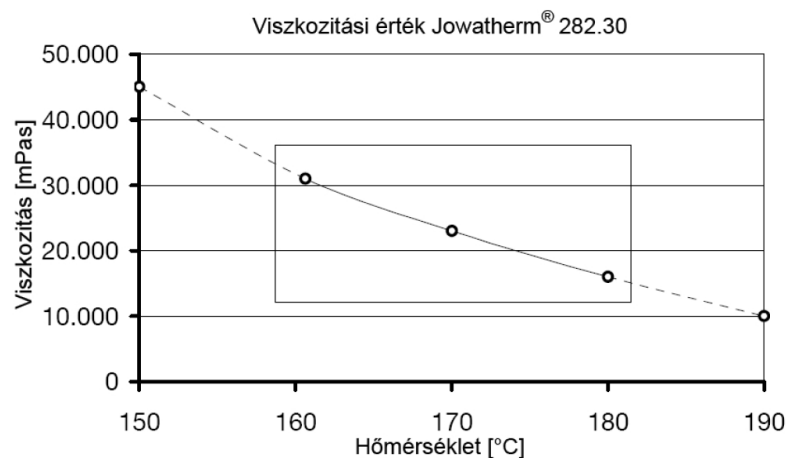


### Olvadékragasztó élbevonáshoz

<b>Alkalmazási példák</b>	Furnér, melaminos élfólia, PVC és ABS élyanyagok felragasztására alacsony előtolási sebességű élzáró gépeken. Alacsony olvadáspont jellemzi.	
<b>Tulajdonságok/alkalmazási útmutató</b>	Alacsony olvadási viszkozitás, gyors megolvadás és újraolvadás, hosszú nyitott idő, jó oxidációs- és színtabilitás jellemzi az olvadékot. A ragasztás minőségét az élbevonóanyag típusa, minősége, a feldolgozási mód befolyásolja. Ezért a felhasználás helyén célszerű elvégezni a beállítással összefüggő vizsgálatokat.	
	Feldolgozási hőfok [°C]:	160-180
	Előtolási sebesség [m/perc]	8-30 (görgös felhordás) 6-20 (fuvókás felhordás)
<b>Műszaki adatok</b>	Sűrűség [g/cm <sup>3</sup> ]:	kb. 1,31
	Lágyulási tartomány [°C] (Kofler fűtőpadon)	kb. 75
	Megjelenés:	natúr



<b>Tisztítás</b>	Meleg állapotban lehúzókéssel, a maradék eltávolítása hideg állapotban Jowat® 402.40 jelű tisztítószer alkalmazásával történhet.
<b>Tárolás</b>	Hűvös, száraz helyen a kiszállítástól számított 12 hónapig tárolható.
<b>Csomagolás</b>	25 kg-os papírzsákban granulátum formájában
<b>Veszélyesség</b>	Az EU előírásai szerint veszélytelen.
<b>Megjegyzés</b>	További utasítások a kezeléssel, szállítással és megsemmisítéssel kapcsolatban a megfelelő biztonsági adatlapból érhetőek el. Ezen adatlapban található információk az általunk végzett laborvizsgálatok eredményeire, valamint a vevőink tapasztalataira támaszkodnak. Ezek az adatok nem jelentenek semmiféle minőségi garanciát és semmiféle ígéretet a tulajdonságokra. Az innen vett információkból és a technikusaink által nyújtott ingyenes tanácsadásból semmiféle jogi igény nem származtatható.

## Általános útmutató

A ragasztás, mint az egyik legésszerűbb kötési mód jelentősége folyamatosan növekszik. Ezzel együtt a ragasztásra alkalmas anyagok száma, fajtája is lendületes fejlődést mutat. Új ragasztási eljárásokat, berendezéseket fejlesztenek ki a ragasztók feldolgozására.

Ez a folyamatos változás a Jowat® céget is rendszeres és állandó fejlesztésre sarkallja. Vegyészek, mérnökök jól képzett csoportja dolgozik azon, hogy a felhasználókat rendszeresen tájékoztassák, megfelelő tanácsadással szolgáljanak a vevő részére legalkalmasabb ragasztó és technológia megvalósításáról.

Ajánlásaink a saját laboratóriumi vizsgálatainkon és a vevők tapasztalatai alapján készülnek. Természetesen minden egyes esetre nem lehetnek százszázalékos paramétereink, melyek kötelező érvénnyel alkalmazhatók. Ezért kérjük minden esetben, hogy kérdéseikkel forduljanak alkalmazás-technikusainkhoz, hogy a legújabb, az időszzerű ismereteiket, ragasztóanyagok tulajdonságait át tudják adni. Ezek hiányában az Ön kockázata megnő. Minden újonnan a termelésbe kerülő ragasztóanyagot a helyi körülményekre be kell állítani, próbadarabokat kell készíteni, majd azokat elkészültük után ellenőrizni, hogy az elvárásoknak megfelelnek-e.

Kérjük azokat a felhasználókat, akik tartós alkalmazás során a felhasználás paraméterét megváltoztatják, gépbeállítási értékeket módosítanak, alapanyagokban történnek változtatások, jelezzék a gyártó felé. Csak ilyen esetben képes a Jowat® cég arra, hogy mindig a legidőszzerűbb ismereteket alkalmazza és továbbadja.

A műszaki adatlapok a tudományos ismeretek legújabb adatait tartalmazzák, semmiféle jogi szerződésnek és kötelezettségnek nem lehetnek alapjai. Az ismeretek azokat a paramétereket foglalják össze, melyek alapján minden felhasználó tájékozódhat a ragasztóanyag műszaki tulajdonságairól, ezeket technológiája során figyelembe veheti, de jogi érvényességgel bíró kötelezettségeket ez a gyártóra nem jelent.

## Jowatherm ragasztók használati útmutatója

Etilvinilacetát alapú, hideg állapotban szilárd halmazállapotú ragasztó-anyagok. Faanyagok, papírtermékek ragasztására szolgálnak. Feldolgozásuk speciális berendezésben történik. A ragasztóanyagot (típustól függően) 130-210 °C-on megolvasztják, folyékony állapotban felhordják a ragasztandó felületre, az egyesítendő anyagokat nyomással összepréselik. Ezt követően a ragasztóanyag kihűl, és ragasztott kötés jön létre. A munkavégzés közben a gépgyártó biztonságtechnikai előírásait be kell tartani.

A ragasztóanyag megolvasztása közben gázok, gőzök keletkezhetnek, amit helyi elszívással kell elszívni. A fűtőberendezés, olvadék esetleges kezeléséhez megfelelő védőkesztyűt, védőszemüveget kell viselni. A kemény állapotú ragasztónak semmiféle egészségkárosító hatása nem ismeretes, nem számít veszélyes anyagnak. Hulladékai kis mennyiségben a háztartási hulladékkal együtt kezelhetők.

A munkahelyen a vegyi anyagokkal kapcsolatos általános előírásokat kell betartani. Dohányozni, nyílt lángot használni, élelmiszert tárolni a munkahelyen nem szabad.

A munkaterületre kiszóródott anyagot azonnal össze kell takarítani, mert csúszásveszély állhat fenn. Esetleges belégzés, lenyelés esetén a sérültet szabad levegőre kell kivinni, tartós panasz esetén orvoshoz kell fordulni.

Minden ragasztóanyaghoz Biztonsági Adatlapot biztosít a gyártó. Ennek előírásait be kell tartani.