

Olvadékrasztó élbevonáshoz**282.60/61**

Alkalmazási példák	Furnér, melaminos élfólia, PVC, PP és ABS éanyagok előkezelésére és azok felragasztására alkalmas. Használható egyenes élzárási alkalmazásokhoz, ill. alacsonyabb előtolási sebességű élfelhordógépeknél.	
Tulajdonságok/alkalmazási útmutató	Alacsony olvadási viszkozitás, gyors megolvadás és újraolvadás, hosszú nyitott idő, jó oxidációs- és színtabilitás jellemzi az olvadékat. Jó hőállósága és forró állapotában hosszú ragaszthatósága miatt széleskörűen alkalmazható. Nagyon jó felhordhatóság, pontos szabályozhatóság jellemzi. A ragasztás minőségét az élbevonóanyag típusa, minősége, a feldolgozási mód befolyásolja. Ezért a felhasználás helyén célszerű elvégezni a beállítással összefüggő vizsgálatokat.	
Műszaki adatok	Feldolgozási hőfok [°C]	160-180
	Sűrűség 20 °C[g/cm ³]	1,52 ± 0.03
	Lágyulási tartomány [°C] (Kofler fűtőpadon)	kb. 80 ± 5
	Nyitott idő 180 °C [s] (Jowat vizsgálat)	kb. 16 ± 3
	Viszkozitás 170°C [mPas]	60.000 ± 10.000
	Megjelenés utolsó számjegy 0	bézs
	utolsó számjegy 1	fehér
	Előtolási sebesség [m/perc]	6 - 20
Tisztítás	Meleg állapotban lehúzókéssel, a maradék eltávolítása hideg állapotban Jowat® 402.40 jelű tisztítószer alkalmazásával történhet.	
Tárolás	Hűvös, száraz helyen a termék csomagolásán feltüntetett időpontig felhasználható.	
Csomagolás	25 kg-os papírszakban, granulátum formájában	
Veszélyesség	Az EU előírásai szerint veszélytelen.	
Megjegyzés	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 időszerű 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 paramétereit megváltoztatják, gépbeállítási értékeket módosítanak, alapanyagokban történnek változtatások, jelezzék a gyártó felé. Csak ilyen esetben képes a Jowat® cég arra, hogy mindig a legidőszerűbb 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. Hulladéka 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.