

Folyékony egykomponensű poliuretán ragasztó, ragasztott faszerkezetek készítéséhez.

686.20

Alkalmazási példák A Jowapur® 686.20 jelű ragasztó egykomponensű, ragasztási hézagot jól kitöltő, rosterősítésű ragasztó, mely a faanyagban és a levegőben lévő nedvesség hatására köt ki. A Jowapur® 686.20-at rétegelt/ragasztott szerkezeti anyagok ékcsapos kötéseinek kialakításához alkalmazzák. Nem alkalmas vörösfenyő ragasztására.

Tulajdonságok A Jowapur® 686.20-at az Otto-Graf Institut (FMPA) és a Norsk-Tretekensk Institut/Norvégia vizsgálta be a DIN 68141, a DIN EN 302 előírásai és egyéb kritériumok szerint. Megállapították, hogy a ragasztó mind bel-, mind kültéri teherhordó ragasztott szerkezetek ékcsapos kötéseinek kialakításához alkalmas.

A Jowapur® 686.20-as a fentiekén kívül, sok egyéb ragasztási feladathoz is megfelel.

A készítmény a benne található izocianát csoportok fanedvességgel történő reakciója útján köt ki, vízzoldhatatlan kötést képezve.

Alkalmazási útmutató

| Paraméter | nem teherhordó szerkezeteknél | ékcsapos kötéseknél DIN 68140-1/ EN 385 szerint |
|---|-------------------------------|---|
| Nyitott idő 20 °C -on: | kb. 20 perc | kb. 10 perc |
| Feldolgozási hőmérséklet: | >+10 °C | >+20 °C |
| Présidő 20 °C-on: | kb. 1 óra | lásd táblázat alább |
| Présnyomás: | puhafa: | 0,3 - 1,0 N/mm ² |
| | keményfa: | 0,8 - 1,2 N/mm ² |
| Felhordandó mennyiség: | 100 - 230 g/m ² | *120 - 200 g/m ² |
| Fanedvesség: | felületi ragasztás | 8 - 18 % |
| | ékcsapos toldás | 8 - 18 % |
| 8 % alatti fanedvesség esetén előnedvesítés szükséges | | |

* A felhordandó mennyiséget úgy kell megválasztani, hogy préselés után a ragasztási fugákat a ragasztó teljes felületen kitöltse.

Műszaki adatok

Viszkozitás 20 °C-on [mPas](Brookfield): kb. 10.500
 Szárazanyagtartalom [%]: kb. 99,5
 Sűrűség [g/cm³]: kb. 1,15
 NCO-tartalom [%]: kb. 15
 Megjelenés: világos bézs

Tárolás Zárt, eredeti edényekben száraz és hűvös körülmények között (15-25°C) a kiszállítástól számított 6 hónapig tárolható.

Csomagolás 0,5 kg egyszer használatos edényekben, 230 kg hordókban

01/2020 Minden adat átlagos értékeket takar. A műszaki adattalaink folyamatosan aktualizálásra és a technika fejlődésének megfelelően igazításra kerülnek. Ez a kiadás minden korábbi műszaki adatlapot felülbírál és a kiadás időpontjában érvényes. **Kérem, olvassa el a hátoldalon leírtakat.**

Jowat
 Klebstoffe

Gyártó: Jowat AG
 D-32758 Detmold
 Ernst-Hilker-Strasse 10-14.
 Telefon: +49/5231-749-0
 Telefax: +49/5231-749-104
 www.jowat.de
 info@jowat.de

GREENTEAM
 Iparfejlesztő és Kereskedelmi Kft.

Forgalmazó: 9700 Szombathely
 Varasd u. 16.
 Telefon: 94/510-830
 Telefax: 94/315-215
 www.greenteamkft.hu
 info@greenteamkft.hu

| | |
|---------------------------------|---|
| Veszélyességi megjelölés | Az ide vonatkozó előírások szerint, izocianát tartalma miatt veszélyességi jelöléssel kell ellátni, melyek tételes meghatározását a csomagolás és biztonságtechnikai adatlap tartalmazza. Felhasználása során a bőrrel való közvetlen érintkezést el kell kerülni. Szórásos felhordás esetén kis ragasztóanyag részecskék kerülhetnek a légutakba, melyek egészségre ártalmasak. Ezért ilyen esetben, továbbá 40 °C feletti hőmérséklet esetén légzésvédelmet kell alkalmazni. Be kell tartani a biztonsági adatlapok előírásait. |
| Hulladékkezelés | A kikeményedett kismennyiségű ragasztó háztartási szemétnek tekinthető. |
| Általános információk | <p>A Jowapur® 686.20 egy felhasználásra kész ragasztókészítmény. A ragasztóban található izocianát csoportok a fanedvességgel reakcióba lépve vízdoldhatalan kötést képeznek. Ezen okból kifolyólag a fanedvesség rendkívül fontos paraméter a ragasztás szempontjából. Amennyiben a 8 %-ot nem éri el, úgy a felületeket ragasztás előtt nedvesíteni kell.</p> <p>Ha a Jowapur® 686.20-at felhasználják, nedvességszívó szűrőt kell a tartályra helyezni. A ragasztóanyagot zárt rendszerben kell a faanyag felületére juttatni.</p> <p>A Jowapur® 686.20 nagyon sok fajta anyag, így pl. fémek ragasztására is alkalmas. Ez a gyakorlatban általában elkerülendő, ezért a fémes alkatrészekkel való érintkezését meg kell akadályozni. Annak érdekében, hogy a prés fémes felületeire ne ragadjon fel, formaleválasztó anyagot, szilikonos papírt alkalmazzanak. A Jowat® 901.10 formaleválasztó alkalmas erre a célra.</p> |
| Faanyag | Teherhordó szerkezetek gyártásánál be kell tartani a ragasztóra vonatkozó gyártási előírásokat. Különösen fontos e téren a nedvesség jelenléte. A legalacsonyabb faanyagnedvesség, mely még a Jowapur® 686.20 felhasználásánál elfogadható: 8 %. A ragasztandó faanyag és a terem hőmérséklete 18 °C-nál alacsonyabb nem lehet. |
| Ragasztóanyag felhordása | <p>A ragasztóanyagot közvetlenül a gyártó által szállított edényből, tartályból célszerű felhordani a faanyag felületére oly módon, hogy a ragasztóanyag a levegővel minél rövidebb ideig érintkezzen. A ragasztóanyagot egyoldalasan, szórással célszerű felvinni.</p> <p>Ékcsapos kötésnél legjobb a felhordó fésű alkalmazása. Az ékcsapos kötés elkészítésénél a DIN 68140-1 előírásait kell figyelembe venni.</p> |
| Nyitott idő | A nyitott idő azt az időtartamot öleli fel, mely a ragasztóanyagnak az anyagra való felhordása és a teljes préselési erő elérése közt telik el. A nyitott időt befolyásolja a levegő és a faanyag nedvessége. Rétegelt ragasztott gerendáknál 20 °C-on, 12 % fa- és 65 % relatív légnedvesség mellett a nyitott idő maximálisan 10 perc. A megengedett várakozási időt a növekvő nedvességtartalom csökkentheti. |
| Préselési nyomás | A szükséges présnyomás a fafajtól (lágý-, vagy keményfák) és a ragasztás típusától függ. Ékcsapos kötésnél a hosszirányú nyomásra a DIN 68140-1 ad tájékoztató értékeket, az ékcsap hosszának függvényében. |

Présidő Ékcsapos kötés esetén, Jowapur® 686.20 használatakor a környezet és anyagok hőfoka legalább 20 °C legyen. A kikötés minősége függ a faanyag hőfokától és nedvességtartalmától, az ékcsap méreteitől, ezért a kívánt ragasztási szilárdság eléréséhez szükséges kikötési időt szinte lehetetlen előre meghatározni. Ezt kísérleti, próbaragasztásokkal kell előre megállapítani.

Előzetes ajánlasként az alábbi táblázat értékei az iránymutatók:

| fanedvesség/teremklíma | présidő percben |
|------------------------------------|-----------------|
| 12% / 20°C (65% rel. páratartalom) | 30 |

Tisztítás A ragasztóanyag fúvókákat rendszeresen tisztítani kell. Ha a felhordó berendezés nincs légmentesen lezárva, a ragasztó besűrűsödhet. Ha ez a sűrű ragasztó bekerül a felhordó rendszerbe, azt ki kell tisztítani. Ellenkező esetben a ragasztóanyag teljesen beköthet a rendszerbe. A kikeményedett ragasztó nem oldható. A még nem teljesen kikötött ragasztó tisztítása Jowat® 402.30 vagy 402.38 típusú tisztítószer segítségével oldható meg, ebbe az alkatrészt be kell áztatni. A fémes alkatrészek védelmét a Jowat® 901.10 formaleválasztó elősegíti.

Ajánlatos a munka befejezésekor a felhordó fejeket páramentes kenőzsírral bevonni ill. lezárni, hogy a levegő nedvességétől azokat lezárjuk.

A Jowat® tisztító oldószert is tartalmaz. Ezért a tisztítási munkáknál a légkör szellőztetéséről gondoskodni kell.

Ismételten hangsúlyozzuk, hogy a Jowapur® 686.20 ragasztó nagyon sokféle anyaghoz jól tapad, ezért minden munkánál célszerű a Jowat® 901.10 alkalmazása.

Óvintézkedések A Jowapur® 686.20 ragasztó anyagtartalmánál fogva izocianát csoporthoz tartozik. Ezért bőrérzékenységet, légúti allergiát okozhat. Olyan munkavállaló, aki légúti érzékenységben, betegségben szenved, nem dolgozhat izocianát anyagokkal. Ennek ellenére a Jowapur® 686.20-as biztonságosan feldolgozható, ha a vegyi anyagokra vonatkozó biztonsági előírásokat betartják.

Például el kell kerülni, hogy kikötetlen ragasztóanyag a bőrrel érintkezzék. Ajánlatos védőkesztyű és védőszemüveg használata.

Az esetlegesen kiömlő Jowapur® 686.20-at fűrészporral leköthetjük. A felhordó berendezés közelében célszerű egy edényben fűrészport, vagy vizet tárolni.

A Jowat® 901.10 formaleválasztót nem kell veszélyes anyagnak minősíteni. A Jowat® 402.30 és 402.38 tisztítószer ezzel szemben maró hatású, de ez az anyag is biztonságosan felhasználható, ha a vegyi anyagokra vonatkozó alapvető biztonsági előírásokat betartják.

A Jowapur® 686.20 és Jowat® 402.30; 402.38 használata után a kézfejet, alkatrészt tartósan vízzel, szappannal tisztára kell mosni. Nem szabad oldószert használni. Letörléséhez papírkendő ajánlott. Egyébként a vonatkozó biztonságtechnikai adatlapok előírásai szerint kell eljárni.

**Hulladék-
besorolás**

Beszáradt ragasztók: Maradékai kikötött állapotban, kis mennyiségben háztartási hulladékkal együtt kezelhetők.

A beszáradt ragasztóra vonatkozó EWC kód: 08 04 10: Ragasztók, tömítőanyagok hulladékai, amelyek különböznek a 08 04 09-től.

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 paraméterét 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.