Jowatherm®

282.20/21

Türkçe çeviridir. Teknik farklılık olması halinde Jowat'ın kaynak dildeki teknik veri sayfası esas alınmalıdır.

Application:

Kenar bantlama
Reçine emdirilmiş dekor kağıdından ve arka yüzü elyafla kaplanmış kaplama malzemesinden üretilen kenar bantlarının düşük işleme sıcaklıklarında yapıştırılması için kullanılır. Yapıştırılacak parçaların özellikleri ve gerektiğinde kenar bandı malzemelerinin arka yüzündeki astar kaplama, kullanımdan önce uygulamaya özgü olarak test edilmelidir.

Directions for Use:

Yapıştırıcı granülü otomatik besleme sistemleriyle işlenebilir. Bu durumda ortam sıcaklığı 30 °C'yi aşmamalıdır. Farklı hotmelt türleri, formülasyonlarına bağlı olarak birbiriyle uyumsuz olabilir. Bu nedenle ürün değişiminde uygulama ekipmanının dikkatlice temizlenmesi önerilir. Ayrıntılı bilgi talep üzerine verilir. İşleme özellikleri, kullanılan uygulama teknolojisine ve farklı ilerleme hızlarına bağlı olarak değişebilir; bu durum yapıştırma sürecini etkileyebilir. Müşteri denemeleri gereklidir!

Tipik Teknik Veriler:

İşleme sıcaklığı [°C]:	130 - 150
İlerleme hızı [m/dak]:	5 - 20
Görünüm:	son rakam 0 = bej; son rakam 1 = beyaz
Yumuşama aralığı [°C]:	yaklaşık 80 ± 5 (Kofler ısıtma tablası)
Isı dayanımı [°C]:	yaklaşık 80 ± 5
140 °C'de açık kalma süresi [sn]*:	yaklaşık 10 ± 1
Priz süresi:	uygulanamaz
* 200 µm film üzerinde ölçülmüştür:	Teknik veriler Jowat test yöntemlerine göre ölçülmüştür.

Yüksek Kaliteli Yapıştırma Süreci için Gereklilikler:

Malzemelerin özellikleri (ör. yüzey gerilimi, plastikleştirici içeriği vb.) ve şartlandırılması ile işleme koşulları (ör. ortam sıcaklığı ve nemi), birleştirme ve yapıştırma sürecini etkiler. Kararlı proses parametrelerini belirlemek ve ürünün amaca uygunluğunu doğrulamak için günlük üretim koşullarında müşteri denemeleri zorunludur. İdeal yapıştırma için malzemeler toz, yağ ve gres içermemeli ve kuru olmalıdır. Ahşap nemi %8 - 10 arasında olmalıdır. Minimum sıcaklığın ideal olarak 18 °C olması gerekir. Cereyandan kaçınılmalıdır. Uygun ürünün seçiminde Uygulama Teknolojisi Departmanımız ve uygulama uzmanlarımız teknik destek sağlar. Aşağıdaki açıklamalar dikkate alınmalıdır. Yüksek kaliteli yapıştırma süreçlerinin kurulması için DIN 2304 standardına başvurulabilir.

Spesifikasyon:

150 °C'de viskozite [mPas]:	30.000 ± 10.000 (Brookfield, Thermosel, spindle 28, 5 dev/dak)
20 °C'de yoğunluk [g/cm³]:	1,31 ± 0,04 (piknometre, 100 ml)

Değerler her zaman üretim tarihinde belirlenir.

Jowat SE · Ernst-Hilker-Straße 10 - 14 · 32758 Detmold · Germany · Phone: +49 (0)5231 749-0 · info@jowat.de · www.jowat.com

Temizleme:	Sıcak durumdaki ilk mekanik temizlik, ekipmana zarar vermeyecek uygun bir spatula ile yapılabilir. Uygulama çevresindeki kalıntılar soğuk durumda Jowat® Cleaner 402.40 kullanılarak temizlenmelidir.
Güvenlik Uyarıları:	Bu ürün, diğer tüm sıcak sıvılar gibi erimiş haldeyken ciddi yanıklara neden olabilir. Sıcak yapıştırıcının ciltle temasını önlemek için uygun koruyucu eldivenler gibi gerekli önlemler alınmalıdır. Temas gerçekleşirse etkilenen bölge derhal suyla soğutulmalı, yapıştırıcı ciltten çıkarılmaya çalışılmamalı ve tıbbi yardım alınmalıdır. Tehlike etiketi bulunmayan hotmeltlerin işlenmesi sırasında buhar oluşabilir. Belirtilen işleme sıcaklığı aşılmamalıdır. Özellikle açık uygulama sistemlerinde emiş ve havalandırma önerilir.
Depolama:	Orijinal ve kapalı ambalajlarda, kuru ve serin yerde saklanmalıdır. Son kullanma tarihi için ambalaj etiketine bakılmalıdır. Bu tarihten sonra ürünün amaçlanan uygulamaya uygunluğu yeniden doğrulanmalıdır.
Ambalaj:	Ambalaj türleri ve ambalaj birimleri hakkında bilgi talep üzerine verilir.
Açıklamalar:	Güvenlik, kullanım, taşıma ve bertarafla ilgili ayrıntılar için Güvenlik Bilgi Formuna başvurulmalıdır. Bilgiler laboratuvar testlerine ve müşteri deneyimlerine dayanır; her uygulamanın tüm parametrelerini kapsayamayacağı için bağlayıcı değildir ve müşteri denemelerinin yerine geçmez. Müşteriyle aksi kararlaştırılmadıkça Spesifikasyon bölümündeki değerler üzerinde mutabık kalınan ürün özellikleridir. Bu bilgilerden veya ücretsiz teknik danışmanlık hizmetinden hukuki hak talep edilemez.

Jowat Bilgileri

Yapıştırma, en verimli birleştirme yöntemlerinden biri olarak önemini sürekli artırmakta ve yeni uygulama alanlarına yayılmaktadır. Aynı zamanda birleştirilebilecek malzeme çeşitleri de daha önce görülmemiş bir hızla artmaktadır. Yapıştırıcıların işlenmesi için yeni yöntem ve ekipmanlar geliştirilmektedir.

Jowat'ın kurum içi Ar-Ge birimleri, bu sürekli değişime ayak uydurmak için yoğun çalışmalar yürütmektedir. Nitelikli kimyager ve mühendislerden oluşan ekip, müşterilerimize en doğru danışmanlığı sağlamak ve ihtiyaçlarına uygun yapıştırıcıyı seçmelerine yardımcı olmak amacıyla güncel teknikleri kullanmaktadır.

Bilgilerimiz, laboratuvarlarımızda gerçekleştirilen testlere ve müşterilerimizin sahadaki deneyimlerine dayanmaktadır. Ancak bu danışmanlık, her bir uygulamaya ait tüm koşulları kapsayamayacağından bağlayıcı değildir. İlgili ürünün güncel teknik durumunu öğrenmek ve en son teknik veri sayfasını talep etmek için her durumda teknik servisimizle iletişime geçilmelidir. Bu önlem alınmadan ürünün kullanılması kullanıcının kendi sorumluluğundadır.

Bu nedenle işleyen firma, tarafımızdan üretilen yapıştırıcıların her bir uygulamaya uygunluğunu kendisi test etmelidir. Bu gereklilik hem ilk numune kullanımında hem de devam eden üretimde yapılan değişikliklerde geçerlidir.

Yeni müşterilerimizden yapıştırıcılarımızı gerçek çalışma koşullarına eşdeğer şartlarda, orijinal parçalar üzerinde test etmelerini istiyoruz. Daha sonra oluşturulan yapıştırma bağlantısı kullanım sırasında maruz kalacağı gerçek gerilime tabi tutulmalı ve değerlendirilmelidir. Bu test kesinlikle gereklidir.

Devam eden üretimde değişiklik yapan müşterilerimizin bu durumu bize bildirmesini rica ederiz. Bu bildirim; makine parametrelerinin değiştirilmesi ve yapıştırılan malzemelerin değiştirilmesi durumlarında da gereklidir. Jowat ancak bu şekilde yapıştırıcı kullanıcılarına güncel bilgi sağlayabilir.

Bu dokümandaki bilgiler pratik deneyimlere ve laboratuvar test sonuçlarına dayanmaktadır; ürün özelliklerine ilişkin herhangi bir garanti oluşturmaz. Bu bilgilerden veya teknik danışmanlık hizmetimizin önerilerinden herhangi bir hukuki sorumluluk doğmaz.