EVA hotmelt dolgusuz 280.10/11

Uygulama örnekleri:

Kenar yapıştırma Termoplastik kenar bantlarının (ABS, PP, PVC gibi), reçine kaplı dekoratif kağıdın, kaplama kenar bantlarının (polar laminasyonlu/laminasyonsuz) ve masif ahşap kenarların yapıştırılması için. Prensip olarak, bağlanma özellikleri ve yapıştırılacak alt tabakaların yüzeyleri (arka astarlar veya diğer yüzey ön işlemleri dahil) kullanımdan önce uygulama için kontrol edilmelidir.

Uygulama notları:

Yapışkan granüllerin işlenmesi için otomatik konveyör sistemleri kullanılabilir. 30 °C'lik ortam sıcaklığı aşılmamalıdır.

Formülasyona bağlı olarak farklı tipteki sıcak eriyikler birbiriyle uyumsuz olabilir. Bu nedenle ürünleri değiştirirken uygulama ekipmanının dikkatli bir şekilde temizlenmesini öneririz.

Daha fazla bilgi istek üzerine mevcuttur. İşleme özellikleri, kullanılan uygulama teknolojisine ve ayrıca farklı besleme hızlarına bağlı olarak farklılık gösterebilir ve bu da yapıştırma işlemini etkileyebilir.

Müşteri denemeleri gereklidir!

Tipik veriler:

İşleme sıcaklığı [°C]: 190 - 200 İlerleme hızı [m/dak]: 8 - 20

Görünüm: Son rakam 0 = açık fildişi Son rakam 1 = beyaz

20 °C'de yoğunluk [g/cm³]: yakl. 1,03 ± 0,03

Yumuşama aralığı [°C]: yakl. 100 ± 5 (Kofler ısıtma tezgahı) Isı seviyesi [°C]: yakl. 90 ± 5

200 °C'de açık kalma süresi [s]*: yakl. 9 ± 2

Sertleşme süresi: uygulanamaz * 200 µm filmde ölçülmüştür. Özellikler Jowat test yöntemlerine göre belirlenmiştir.

Yüksek kaliteli yapıştırma prosesi için gereklilikler:

Malzemelerin özellikleri (örn. yüzey gerilimi, plastikleştirici içeriği,...) ve bunların koşulları ile işleme koşulları (örn. ortam sıcaklığı, nem,...) birleştirme sürecini ve yapıştırmayı etkiler.

Bu nedenle, proses açısından güvenilir parametreleri tanımlamak ve ürünün kullanılabilirliğini sağlamak için günlük koşulları dikkate alarak kendi testleriniz önemlidir. İdeal yapıştırma için yapıştırılacak malzemelerin tozdan, yağdan, gresten arındırılmış ve kuru olması gerekir.

Ahşabın nem içeriği %8 - 10 arasında olmalıdır. Minimum sıcaklık ideal olarak 18 °C olmalıdır.

Taslaklardan kaçınılmalıdır.

Uygulama mühendisliği departmanımız ve uygulama danışmanlarımız, gereksinimlerinizi karşılayan bir ürünün seçilmesinde teknik destek sunar. Lütfen “Yorumlar” bölümündeki bilgilerimize dikkat edin. Yüksek kaliteli yapıştırma işlemlerinin oluşturulmasına yönelik bir öneri olarak DIN 2304'e başvuruyoruz.

Spesifikasyon:

200 °C'de viskozite [mPas]: 165.000 ± 25.000 (Brookfield, Termosel, İş Mili 29, 2,5 RPM)

Değerler her zaman üretim gününde belirlenir.

Devamı 2. sayfada

05/25 Tüm bilgiler ortalama değerleri temsil eden özelliklerdir. Teknik veri sayfalarımız güncel teknoloji seviyesine göre sürekli güncellenir. Bu sürüm önceki tüm sürümlerin yerini alır ve oluşturulduğu tarihte geçerlidir. Son sayfadaki uyarıları dikkate alın.

Temizlik: Sıcakken mekanik ön temizleme (örn. sisteme zarar vermeyecek uygun bir spatula ile). Uygulama ortamındaki kalıntıların soğukken Jowat ® Cleaner 402.40 kullanılarak giderilmesi.

Güvenlik talimatları: Bu ürün de diğer sıcak sıvılar gibi eridiğinde ciddi yanıklara neden olabilir. Sıcak yapıştırıcının ciltle temas etmesini önlemek için lütfen uygun önlemleri alın (örn. uygun koruyucu eldivenler kullanın).

Böyle bir durumda etkilenen bölgeyi derhal suyla soğutun. Yapışkanı ciltten çıkarmaya çalışmayın ve tıbbi yardım isteyin.

Etiketleme gerektirmeyen sıcakta eriyen yapıştırıcıların işlenmesi sırasında dumanlar ortaya çıkabilir. Buhar gelişimini mümkün olduğu kadar düşük tutmak için belirtilen işlem sıcaklığının aşılmaması tavsiye edilir.

Özellikle açık uygulama sistemleri için ekstraksiyon tavsiye edilir.

Depolama: Kapalı orijinal kaplarında, kuru ve serin bir yerde saklayın. Lütfen son kullanma tarihi için ambalaj etiketine bakın. Son kullanma tarihi geçtikten sonra, ürünün özel uygulamanıza uygunluğu yeniden doğrulanmalıdır.

Ambalaj: Konteynerler ve paketleme üniteleri hakkında bilgi talep üzerine alınabilir.

Notlar: Güvenlik, elleçleme, taşıma ve bertarafla ilgili daha fazla bilgi ilgili güvenlik bilgi formunda bulunabilir. Bu veri sayfasındaki bilgiler kendi gerçekleştirdiğimiz laboratuvar testlerine ve müşterilerimizin bildirdiği saha deneyimlerine dayanmaktadır.

Ancak ilgili uygulamada dikkate alınması gereken tüm parametreleri kapsayamazlar ve bu nedenle bağlayıcı değildirler ve gerekli müşteri testlerinin yerine geçmezler. Bilgiler hukuki anlamda bir kalite garantisi teşkil etmez.

Müşterilerimizle aksi kararlaştırılmadıkça, "Şartname" altında listelenen değerler, kararlaştırılan nihai ürün özellikleri olarak kabul edilecektir. Burada yer alan bilgilerden veya ücretsiz teknik danışmanlık hizmetimizin kullanımından hiçbir yasal talep türetilemez.

Jowat’tan notlar

Yapıştırma, en verimli birleştirme tekniklerinden biri olarak giderek daha fazla önem kazanmakta ve yeni uygulama alanları açmaktadır. Aynı zamanda birleştirilmesi gereken malzemelerin sayısı da hızla artmaktadır. Yapıştırıcıların işlenmesine yönelik yeni prosesler ve ekipmanlar geliştirilmektedir.

Jowat, yoğun araştırma ve geliştirme çalışmalarıyla bu sürekli değişime yanıt vermektedir. Nitelikli kimyager ve mühendislerden oluşan ekip, müşteri olarak en doğru şekilde yönlendirilmenizi ve uygulamanıza uygun yapıştırıcıyı almanızı sağlamak için yenilikçi çalışmalar yürütmektedir.

Bilgilerimiz kendi laboratuvarlarımızda gerçekleştirdiğimiz testlere ve müşterilerimizin bildirdiği saha deneyimlerine dayanmaktadır. Bununla birlikte, belirli bir uygulamada dikkate alınması gereken tüm parametreleri kapsayamaz ve bu nedenle bağlayıcı değildir. Her durumda ürünün güncel teknik durumu için uygulama teknolojisi bölümümüze başvurun ve en güncel teknik veri sayfasını isteyin. Bu önlem alınmadan yapılacak kullanımın sorumluluğu kullanıcıya aittir.

Bu nedenle kullanıcı, tarafımızca üretilen yapıştırıcıların planlanan uygulamaya uygunluğunu kendisi test etmelidir. Bu gereklilik hem ürünün ilk numune çalışması hem de devam eden üretimdeki değişiklikler için geçerlidir.

Yeni müşterilerimize, sunduğumuz yapıştırıcıları çalışma koşulları altında orijinal parçalar üzerinde test etmeleri gerektiğini özellikle hatırlatırız. Oluşturulan yapıştırma bağlantıları daha sonra gerçek kullanım koşullarına maruz bırakılmalı ve değerlendirilmelidir. Bu test zorunludur.

Devam eden üretimde değişiklik yapan müşterilerimizin bizi bilgilendirmesini rica ederiz. Bu gereklilik hem makine parametreleri değiştirilirken hem de yapıştırılacak yüzeyler değiştirilirken geçerlidir. Jowat ancak bu şekilde güncel bilgi seviyesine uygun bilgileri yapıştırıcı kullanıcısına aktarabilir.

Bu teknik veri sayfasındaki bilgiler saha sonuçlarına dayanır ve güncel Alman Federal Mahkemesi içtihatları anlamında ürün özelliklerine ilişkin bir garanti oluşturmaz. Bu bilgilerden veya ücretsiz teknik danışmanlık hizmetimizden yararlanılmasından bağlayıcı bir yükümlülük çıkarılamaz.