MR Düşük monomer PUR sıcakta eriyen 607.90/91

Uygulama örnekleri:

Kenar yapıştırma Termoplastik kenar bantlarının (ABS, PP, PVC gibi) arka yüzüne uygun bir astar ile 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:

Tehlikeli Maddeler Yönetmeliğine göre herhangi bir etiketleme gerektirmeyen poliüretan hotmelt. Neme dayanıklı kaplardan özel ekipmanlarla işleme.

Ürünün işlenmesi ve depolanması sırasında, bileşenlerin etkilenemeyen kimyasal reaksiyonları nedeniyle ürünün viskozitesi artabilir. Böyle bir artış, artan işleme ve depolama sıcaklıklarıyla desteklenir.

Sistem dururken sıcaklığın önemli ölçüde düşürülmesi gerekir. 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]: 120 - 140 (uygulamaya bağlı olarak)

Görünüm: Son rakam 0 = bej Son rakam 1 = beyaz Yumuşama noktası [°C]: yakl. 108 ± 5 (halka ve top)

[s]'de açık kalma süresi: yakl. 10 ± 5 Tepki süresi [d]: yakl. 4 - 7 (çevre koşullarına bağlı olarak) Jowat test yöntemlerine göre belirlenen karakteristik veriler.

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.

Yapıştırıcının çapraz bağlanması, diğer şeylerin yanı sıra uygulama ağırlığına, ortam havasının nem içeriğine, sıcaklığa, nem içeriğine ve alt tabakaların geçirgenliğine bağlıdır. 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. 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.

Devamı 2. sayfada

10/25 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.

Jowatherm® PUR MR 607.90/91 - 10/25

Spesifikasyon:

140 °C'de viskozite [mPas]: 75.000 ± 25.000 (Brookfield, Thermosel, Spindle 28, 5 RPM)

20 °C'de yoğunluk [g/cm³]: 1,28 ± 0,07 (piknometre, 100 ml)

Değerler her zaman üretim gününde belirlenir.

Temizlik:

Gerekirse, kalan PUR hotmelt'i gidermek için eritme ve uygulama cihazlarını Jowat ® bulaşık yıkama sıvısı 930.94 (kırmızı) ile doldurun. Çapraz bağlı, sıkıca yapışan malzeme Jowat ® Cleaner 930.60 ile çıkarılabilir (lütfen önceden uygunluğunu kontrol edin). Daha fazla bilgiyi “PUR-Hotmelt Kılavuzu”nun “Bakım ve temizlik talimatları” başlığı altında bulabilirsiniz (lütfen bir kopyasını isteyin).

Güvenlik talimatları:

Ürün izosiyanatlar içerir! Güvenli kullanım için lütfen güvenlik veri sayfasındaki bilgilere dikkat edin.

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.

Depolama:

İyi kapatılmış orijinal kaplarında, kuru ve serin bir yerde (15 - 25 °C) saklayın. Lütfen son kullanma tarihi için ambalaj etiketine bakın. Son kullanma tarihi geçtikten sonra, ürünün özel uygulamanıza uygunluğu yeniden doğrulanmalıdır. Nemden koruyun!

Ambalaj:

Talep üzerine nem geçirmez kaplar ve paketleme birimlerine ilişkin bilgiler mevcuttur.

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, üzerinde mutabakata varılan nihai ürün özellikleri olarak kabul edilir. Burada yer alan bilgilerden veya ücretsiz teknik danışmanlık hizmetimizin kullanılmasından hiçbir yasal talepte bulunulamaz.

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.