

## Olvadékragasztó élbevonáshoz, töltőanyag nélkül

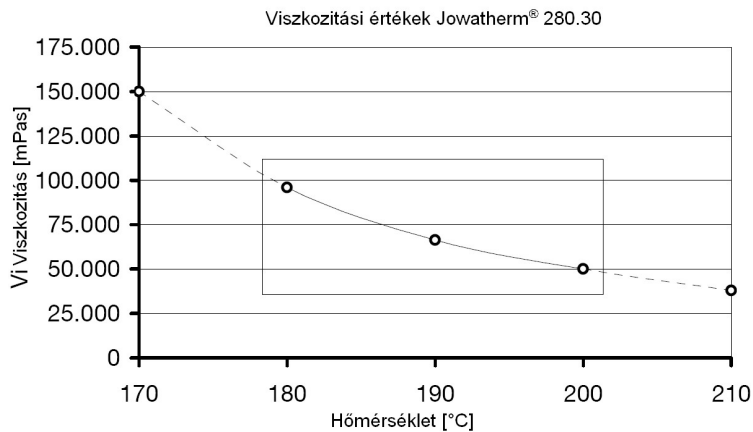
# 280.30/31

**Alkalmazási példák** Furnér, melaminos élfólia, PVC és ABS éanyagok előkezelésére és azok felragasztására alkalmas. Használható mind egyenes, mind soft-forming éleknél. Különösképpen alkalmas alacsonyabb előtolási sebességű élfelhordógépeknél, megmunkáló központoknál.

**Tulajdonságok/ alkalmazási útmutató** Elasztikus, nagyon jó a tapadása, alacsony az olvadék viszkozitása, jó az olvadék oxidációs- és színtabilitása. Forró állapotban nagyon jól kenődik, nem csomósodik, és a ragasztásnak nagyon jó a hőtűrése. Ezért igen széles körben alkalmazható. Felhordása nagyon tiszta, pontos, szálhúzás-mentes. A ragasztás minőségét az élbevonóanyag típusa, minősége, a feldolgozási mód befolyásolja. Ezért a felhasználás helyén célszerű elvégezni a beállítással összefüggő vizsgálatokat.

Feldolgozási hőfok [°C]:	180–200
Sűrűség [g/cm <sup>3</sup> ]:	kb. 1,03
Lágyulási tartomány [°C] (Kofler fűtőpadon)	kb. 90
Megjelenés:	- utolsó számjegy 0: sárgás áttetsző - utolsó számjegy 1: fehér

### Műszaki adatok



**Tisztítás** Meleg állapotban lehúzókéssel, a maradék eltávolítása hideg állapotban Jowat® 402.40 jelű tisztítószer alkalmazásával történhet.

**Tárolás** Hűvös, száraz helyen a kiszállítástól számított 12 hónapig tárolható.

**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 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.

## **Jowatherm ragasztók használati útmutatója**

Etilvinilacetát alapú, hideg állapotban szilárd halmazállapotú ragasztó-anyagok. Faanyagok, papírtermékek ragasztására szolgálnak. Feldolgozásuk speciális berendezésben történik. A ragasztóanyagot 180 – 210 C fokon 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 biztonságttechnikai 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. Hulladékai 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.