Jowacoll® 102.50

Adhésif en dispersion copolymère

Données principales

Viscosité* [mPas] : Température [°C] : 20 Procédé : Brookfield Vitesse de rotation [1/ min] : 20 Mobile : 5	11.000 ± 2.000
Extrait sec* [%] : Procédé : Etuve Température [°C] : 90 Durée de la mesure [h] : 2	53 ± 2
Valeur pH* : Température [°C] : 20	7 ± 1
Densité [g/cm³] : Température [°C] : 20	1,5 ± 0,05
Température mini de formation de film [°C] :	5
Aspect :	non transparent
Couleur à l'état d'expédition :	beige

Classe de sollicitation / Norme d'essai :
Avec réticulant : D4 / EN 204
>7 N/mm² / EN 14257 – WATT'91

Toutes les informations sont déterminées selon les méthodes d'essai Jowat.

* Spécification de matériau: Valeurs toujours déterminées dans le cadre du processus de fabrication.

Ces données techniques correspondent à des valeurs moyennes. Nos fiches techniques sont actualisées régulièrement et adaptées aux dernières évolutions technologiques. La présente édition remplace toutes les éditions précédentes.

Application

Collage de bois

Matériaux possibles :	bois massif essences de bois à forte teneur en résine ou en huile

Le produit peut être utilisé pour les autres applications suivantes :
Contrecollage

Proposition de mise en œuvre

Technologie d'application :	rouleau
Méthode d'application :	d'un côté / des deux côtés
Quantité d'application [g/m²] :	150 – 200
Quantité d'application humide/sec :	humide
Température de mise en œuvre min. [°C] :	20
Temps ouvert [min] : Température [°C] : 20	8 ± 1
Humidité du bois [%] :	8 – 15
Durée minimale de pressage [min] : Température [°C] : 20	30
Pression minimale [N/mm²] :	0,5

Toutes les informations sont déterminées selon les méthodes d'essai Jowat.

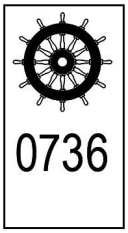
Agents de réticulation	Ajout [%]	Vie en pot
Jowat® 195.60	15	100 min ± 30 min @ 20 °C

Notes relatives à la proposition de mise en œuvre

Les caractéristiques des pièces collées ainsi que les surfaces des supports (y compris l'application d'un primaire d'adhésion ou autre prétraitement des surfaces) doivent être soumis à des essais liés à l'application avant l'usage.

Nos spécialistes du Service Technique auront plaisir à fournir les informations techniques nécessaires afin de vous permettre de choisir le produit le mieux adapté à vos exigences. Veuillez lire les informations à la section « Remarques ».

Particularités



Pour la fabrication d'éléments de structures devant être conformes à la résolution MSC.307 (88) de l'OMI (code FTP 2010), annexe 1, partie 5, il convient de respecter la quantité maximale d'adhésif à appliquer indiquée ci-dessous :

Conseils de mise en œuvre

La structure et la composition du bois, en fonction de l'espèce, de l'origine, de la coupe, du traitement ultérieur peut conduire à une décoloration à plus ou moins long terme. Par exemple à cause de la réaction entre les ions métalliques du fer et l'acide tannique du bois.

La quantité d'application choisie doit être telle que le mouillage sur toute la surface des substrats soit assuré après le pressage.

Une exposition aux températures élevées, comme dans les unités de haute fréquence, ou les presses chauffées à intervalles, réduira les durées de pressage.

Dans les machines à haute fréquence (HF), le temps de pressage dépend de la surface du joint de collage et de la puissance du générateur. Il se compose du temps de pression préalable, du temps HF et du temps de pression subséquente. Dans tous les cas, les temps de pressage doivent être déterminés par des essais pour chaque machine et en fonction du type de bois utilisée.

Dans le cas de collages directement exposés aux intempéries, il est impératif de prévoir une protection de surface appropriée.

Ajouter l'agent de réticulation dans le rapport indiqué, lentement et sous agitation constante. Assurez-vous que les deux composants sont mélangés de manière homogène. Adapter la vitesse d'agitation pour éviter la formation de mousse.

Utiliser le mélange colle/agent de réticulation sans dépasser la durée de vie en pot.

Nous conseillons, pour toutes les pièces rentrant en contact avec cette colle, d'utiliser des matériaux en acier V2A (conformément à la norme DIN EN 10027 – n° W 1.4301 ; voir de qualité supérieure) ou en matières neutres (par ex. Téflon, PP ou polyamide). Le contact avec des métaux (par ex. zinc, laiton, cuivre, aluminium ...) est à éviter. Veuillez contacter nos services techniques ou le fabricant de la machine pour informations complémentaires.

Des essais par le client sont impératifs.

Nettoyage

L'adhésif durci ne peut être enlevé que mécaniquement. L'adhésif non durci peut être enlevé avec de l'eau chaude, en utilisant le nettoyant Jowat® recommandé en cas de besoin.

Nettoyant
Jowat® 192.40

Informations de sécurité

Les informations supplémentaires concernant la sécurité, le maniement, le transport et l'évacuation des déchets figurent dans la fiche de sécurité de ce produit.

Biocides:
Contient des biocides à base d'isothiazolinones.

Exigences

Les propriétés des supports (par ex. la tension de surface, la teneur en plastifiants,…) et leur conditionnement, ainsi que les conditions de production (par ex. la température et l'humidité ambiante,…) influencent les processus de jointage et collage. Les tests clients reprenant les conditions de production mis en œuvre sont ainsi absolument nécessaires pour définir des paramètres de production stables et s'assurer que le produit répond aux exigences du cahier des charges. Pour obtenir les meilleurs résultats de collage, les matériaux à coller doivent être secs, dégraissés et époussetés. La température minimum est de 15 °C / 59 °F. Évitez les courants d'air. A titre de suggestion sur comment définir un processus de collage de grande qualité, merci de vous référer à ISO 21368.

Stockage

Le produit doit être stocké en conteneurs originaux bien fermés.

Le produit doit être stocké dans un lieu sec et frais (15 – 25 °C / 59 – 77 °F).

Mettre à l'abri du gel.

Pour la date d'utilisation optimale, voir indication sur l'emballage.

Après que la date d'utilisation optimale est dépassée, il est essentiel que vous vérifiiez à nouveau que le produit est approprié pour votre application.

La viscosité du produit peut augmenter pendant le stockage en raison de réactions chimiques des ingrédients qui ne peuvent être influencées. Des températures de stockage plus élevées favorisent cette augmentation.

Nous recommandons donc de toujours utiliser un outil approprié pour remuer le produit avant utilisation, ce qui entraine une réduction de la viscosité.

Remarques

Les informations indiquées sur cette fiche technique sont établies sur la base d'essais effectués dans nos laboratoires et de l'expérience recueillie sur le terrain et rapportée par les clients. Il n'est cependant pas possible de couvrir tous les paramètres propres à chaque application spécifique, aussi ces informations ne peuvent pas lier légalement Jowat non plus que remplacer vos propres tests et essais. Les informations données dans ce document ne constituent pas une garantie de performance. Aucune responsabilité ne peut être dérivée des informations contenues dans ce document, non plus que de celles fournies par notre service technique gratuit.

Pour votre information...

Les informations contenues dans cette fiche technique sont basées sur les résultats de tests effectués dans nos laboratoires ainsi que sur l'expérience pratique de nos clients. Elles ne constituent en aucun cas une garantie de propriétés. Il n'est cependant pas possible de couvrir tous les paramètres et variables propres à chaque application spécifique, aussi ces informations sont purement informatives et ne constituent ni une garantie explicite ni un engagement contractuel de la part de Jowat.

Il est impératif que l'utilisateur fasse ses propres essais afin d'établir, dans chaque cas, si nos produits conviennent à l'usage entendu. Cela vaut tant pour l'échantillonnage initial d'un produit que lors de tout changement (par ex. des substrats à coller, de l'équipement, des paramètres de la machine, des conditions environnementales, etc.) en cours de production.

En conséquence, chaque client doit tester l'adéquation concrète des adhésifs que nous présentons avant leur utilisation en série sur des pièces d'origine dans des conditions d'exploitation. Les collages réalisés doivent ensuite être exposés aux conditions environnementales réelles du lieu d'utilisation (par ex. température, humidité, rayonnement UV, etc.) pour une évaluation plus approfondie.

Les clients qui effectuent des changements au cours du processus de production (par ex. modification des paramètres de la machine ou changement des substrats à coller) sont priés de nous en informer. C'est un prérequis pour nous permettre de donner des conseils éclairés conformément à l'état actuel des connaissances.

Les informations contenues dans cette fiche technique ainsi que toute suggestion ne sont pas destinées à remplacer les essais requis par le client et ne constituent pas une garantie de qualité ou de performance au sens juridique du terme. Sauf accord explicite contraire avec nos clients, les valeurs indiquées dans la rubrique « Spécifications » sont considérées comme des caractéristiques standard pour le produit, dont la vérification et le contrôle sont nécessaires.

Nous déclinons toute responsabilité ou garantie quant à l'exactitude et à l'exhaustivité des informations contenues dans cette fiche technique et dans toute autre recommandation ou suggestion écrite ou orale, ni quant à l'adéquation de nos produits aux processus et conditions de production et à l'utilisation prévue.

Aucune responsabilité ne peut être dérivée des données contenues dans cette fiche technique, non plus que de celles fournies par notre service technique gratuit. Pour plus d'informations, veuillez consulter nos conditions générales de vente.

Veuillez vous assurer de toujours disposer de la version la plus récente de la fiche technique correspondante. N'hésitez pas à contacter votre interlocuteur local à ce sujet.

Notre gamme de produits peut varier selon le pays. Pour toute question concernant la disponibilité d'un produit spécifique, veuillez contacter votre représentant local.

Remarque supplémentaire à l'attention des clients de Jowat Corporation :

Remarque importante : Tous les produits (collectivement désignés les « produits ») fabriqués et/ou vendus par JOWAT Corporation ainsi que tous les services liés à ces produits, sont soumis aux conditions générales de vente de JOWAT CORPORATION. La garantie contenue dans les présentes est exclusive et expresse, et s'applique à l'exclusion de toute autre garantie écrite, orale, implicite ou légale, y compris, mais sans s'y limiter, les garanties explicites ou implicites de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier. En outre, le vendeur n'est pas responsable des pertes, dommages ou blessures directs, indirects ou consécutifs de quelque nature que ce soit, résultant de ou liés à l'achat, l'utilisation ou la vente des produits. L'obligation unique et exclusive du vendeur et le recours unique et exclusif de l'acheteur au titre de cette garantie se limitent à créditer à l'acheteur la valeur facturée de tout produit défectueux lorsqu'il est retourné au vendeur, ou à réparer ou remplacer les produits défectueux, et ce, à la seule discrétion du vendeur. Pour obtenir une copie supplémentaire des conditions générales de vente pour les États-Unis, veuillez contacter JOWAT CORPORATION.