Jowacoll® 103.70

PVAc-Dispersionsklebstoff

Typische Kenndaten

Viskosität* [mPas]:	10.000 ± 1.000
Temperatur [°F]: 68 Temperatur [°C]: 20 Verfahren: Brookfield Drehzahl [1/min]: 20 Spindel: 5	
Feststoffgehalt* [%]:	50 ± 2
Verfahren: Wärmeschrank Messdauer [h]: 2 Temperatur [°F]: 194 Temperatur [°C]: 90	
pH-Wert*:	6 ± 0,2
Temperatur [°F]: 68 Temperatur [°C]: 20	
Dichte [lb/gal]:	9,01 ± 0,42
Dichte [g/cm³]:	1,08 ± 0,05
Temperatur [°F]: 68 Temperatur [°C]: 20	
Mindestfilmbildetemperatur [°F]:	41
Mindestfilmbildetemperatur [°C]:	5
Aussehen:	transparent
Farbe im Auslieferungszustand:	weiß
Beanspruchungsgruppe / Prüfnorm: D3 / EN 204	

Alle Angaben bestimmt nach Jowat Prüfmethoden.

* Materialspezifikation - Werte werden stets im Rahmen der Herstellung ermittelt.

Alle Angaben sind Eigenschaften, die Durchschnittswerte darstellen. Unsere technischen Datenblätter werden laufend aktualisiert und dem Stand der Technik angepasst. Diese Ausgabe ersetzt alle früheren Ausgaben.

Anwendung

Klebung von Holz

Mögliche Materialien: Massivholz

Das Produkt kann für folgende weitere Anwendung verwendet werden:
Kaschierung

Vorschlag zur Verarbeitung

Auftragstechnologie:	Walze Düse
Auftragsart:	ein- und zweiseitig
Auftragsmenge [g/m²]:	150 – 200
Auftragsmenge nass / trocken:	nass
Verarbeitungstemperatur min. [°F]:	68
Verarbeitungstemperatur min. [°C]:	20
Offene Zeit [min]:	6 ± 1
Holzfeuchte [%]:	8 – 12
Mindestpresszeit [min]: Temperatur [°F]: 68 Temperatur [°C]: 20	30
Mindestpresszeit 2 [min]: Temperatur [°F]: 122 Temperatur [°C]: 50	8
Mindestpresszeit 3 [min]: Temperatur [°F]: 194 Temperatur [°C]: 90	1,5
Mindestpressdruck [N/mm²]:	0,5

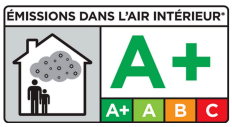
Alle Angaben bestimmt nach Jowat Prüfmethoden.

Hinweise zum Verarbeitungsvorschlag

Grundsätzlich sind die Verbundeigenschaften und die zu klebenden Oberflächen der Substrate (einschließlich Primerungen oder andere Oberflächenvorbehandlungen) vor dem Einsatz anwendungsbezogen zu prüfen.

Unsere anwendungstechnische Abteilung und Anwendungsberater bieten technische Unterstützung bei Ihrer Auswahl eines für Ihre Anforderungen entsprechenden Produktes. Bitte beachten Sie hierbei unsere Hinweise unter dem Punkt „Anmerkungen“.

Besonderheiten



Verarbeitungshinweise

Die unterschiedliche Zusammensetzung der Holzinhaltsstoffe, abhängig von z.B. der Holzart, dem Wuchsgebiet, der Einschlagzeit und Vorbehandlung, kann eine (auch zeitlich verzögerte) Verfärbung hervorrufen. Ein Beispiel dafür ist die Eisen / Gerbsäurereaktion.

Die Klebstoffauftragsmenge ist so zu wählen, dass nach dem Pressen eine vollflächige Benetzung der Fügeteile gewährleistet ist.

Bei höheren Temperaturen z.B. durch Hochfrequenzanlagen oder beheizte Taktpressen, verkürzen sich die Presszeiten.

Für alle Material führenden Teile sollten Werkstoffe aus V2A-Stahl (entsprechend der DIN EN 10027 – W-Nr. 1.4301 bzw. höherwertigerer Qualität) oder indifferentem Kunststoff (z. B. Teflon, PP oder Polyamid) verwendet werden. Kontakt mit Metallen (z. B. Zink, Messing, Kupfer, Aluminium u. a.) ist zu vermeiden. Bei weiteren Fragen wenden Sie sich bitte an den Geräteher-steller oder an unsere Anwendungstechnik.

Kundenversuche sind zwingend erforderlich.

Reinigung

Ausgehärteter Klebstoff ist nur mechanisch zu entfernen. Nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit warmen Wasser ggf. unter Verwendung des empfohlenen Jowat® Reinigers entfernt werden.

Reiniger
Jowat® 192.40

Sicherheitshinweise

Weitere Hinweise zur Sicherheit, dem Umgang, Transport und der Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Biozide:
Enthält Biozide auf der Basis von Isothiazolinonen.

Anforderungen

Die Eigenschaften der Werkstoffe (z. B. Oberflächenspannung, Weichmachergehalt, …) und deren Konditionierung sowie die Verarbeitungsbedingungen (z. B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, …) beeinflussen den Fügeprozess und die Klebung. Eigene Versuche unter Beachtung der Betriebsbedingungen sind deshalb unerlässlich, um prozesssichere Parameter zu definieren und die Gebrauchstauglichkeit des Produktes sicherzustellen. Für eine ideale Klebung sollten die zu klebenden Materialien staub-, öl-, fettfrei und trocken sein. Die Mindesttemperatur sollte idealerweise bei 15 °C / 59 °F liegen. Zugluft ist zu vermeiden. Als Anregung zur Etablierung hochwertiger Klebprozesse verweisen wir auf die DIN EN ISO 21368.

Lagerung

In gut verschlossenen Originalgebinden lagern.

Trocken und kühl (15 – 25 °C / 59 – 77 °F) lagern.

Vor Frost schützen.

Vor Sonnenlicht schützen.

Das Mindesthaltbarkeitsdatum entnehmen Sie bitte dem Gebindeetikett.

Nach Ablauf des Mindesthaltbarkeitsdatums ist die Eignung des Produktes für Ihren jeweiligen Anwendungsfall erneut zu verifizieren.

Das Produkt kann aufgrund von nicht beeinflussbaren chemischen Reaktionen der Inhaltsstoffe während der Lagerzeit in seiner Viskosität ansteigen. Begünstigt wird ein solcher Anstieg durch erhöhte Lagertemperaturen.

Wir empfehlen deshalb, das Produkt grundsätzlich vor Gebrauch mit geeignetem Werkzeug aufzurühren, was zu einer Verringerung der Viskosität führt.

Anmerkungen

Die Angaben auf dem vorliegenden Datenblatt stützen sich auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und von unseren Kunden berichtete Praxiserfahrungen. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich und dienen nicht als Ersatz für die erforderlichen Kundenversuche. Die Angaben stellen keine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne dar. Aus den hierin enthaltenen Informationen und auch aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden.

Hinweise in eigener Sache

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf von uns selbst durchgeführten Laborprüfungen und Erfahrungswerten unserer Kunden aus der Praxis und stellen keine Eigenschaftszusicherungen dar. Sie können allerdings nicht alle Parameter und Variablen abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind insofern rein informativ und stellen keine ausdrückliche Zusicherung oder verbindliche Gewährleistung von Jowat dar.

Eine Prüfung unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für den jeweiligen Anwendungsfall durch den Anwender ist daher unerlässlich. Das gilt sowohl bei der erstmaligen Bemusterung eines Produktes sowie bei jedweden Änderungen (z. B. im Hinblick auf die zu klebenden Substrate, Anlagen, Maschinenparameter, Umgebungsbedingungen etc.) im laufenden Produktionsprozess.

Entsprechend muss jeder Kunde die von uns vorgestellten Klebstoffe vor ihrem Serieneinsatz an Originalteilen unter Betriebsbedingungen auf ihre konkrete Eignung zu prüfen. Hergestellte Klebungen müssen anschließend den tatsächlich auftretenden Umweltbedingungen am Einsatzort (z. B. Temperatur, Feuchtigkeit, UV-Strahlung etc.) zur weiteren Beurteilung ausgesetzt werden.

Kunden, die im laufenden Produktionsprozess Veränderungen vornehmen (z. B. Änderung von Maschinenparametern oder Wechsel der zu klebenden Substrate), bitten wir, uns darüber in Kenntnis zu setzen. Nur dann sind wir in der Lage, dem aktuellen Wissensstand entsprechende Hinweise geben zu können.

Unsere Angaben in diesem Datenblatt und jegliche Vorschläge dienen nicht als Ersatz für die erforderlichen Kundenversuche und stellen keine Beschaffenheits- oder Leistungsgarantie im Rechtssinne dar. Vorbehaltlich anderslautender ausdrücklichen Vereinbarungen mit unseren Kunden gelten die unter dem Punkt „Spezifikation“ aufgeführten Werte als Standardeigenschaften für das Produkt, deren Verifizierung und Prüfung erforderlich ist.

Wir übernehmen keinerlei Haftung oder Gewähr für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Informationen in diesem Datenblatt und anderen schriftlichen oder mündlichen Empfehlungen oder Vorschlägen noch für die Eignung unserer Produkte für Produktionsprozesse und -bedingungen sowie den intendierten Einsatzzweck.

Aus den in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben sowie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können entsprechend keine rechtlichen Ansprüche abgeleitet werden. Weitergehende Regelungen hierzu entnehmen Sie bitte unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Bitte stellen Sie sicher, dass Ihnen zu jeder Zeit die aktuelle Version des jeweiligen technischen Datenblattes vorliegt. Wenden Sie sich hierzu gerne an Ihren lokalen Ansprechpartner.

Die Verfügbarkeit unseres Produktportfolios kann lokal variieren. Bitte wenden Sie sich bei konkreten Fragen zur Produktverfügbarkeit an Ihren lokalen Ansprechpartner.

Zusätzlicher Hinweis für Kunden der Jowat Corporation:

Wichtiger Hinweis: Jegliche von der Jowat Corporation hergestellten und/oder verkauften Produkte (zusammengefasst „Produkte“ genannt) sowie alle Leistungen in Bezug auf diese Produkte unterliegen den Allgemeinen Geschäftsbedingungen der JOWAT CORPORATION. Die hierin enthaltene Gewährleistung gilt exklusiv und ausdrücklich unter Ausschluss aller anderen schriftlichen, mündlichen, impliziten oder gesetzlich festgelegten Gewährleistungen, einschließlich aber nicht begrenzt auf ausdrückliche oder implizite Gewährleistungen hinsichtlich der Gebrauchstauglichkeit oder der Eignung für bestimmte Zwecke. Darüber hinaus haftet der Verkäufer weder für direkte, indirekte noch nachfolgende Verluste, Schäden oder Verletzungen jeglicher Art, welche aus dem Erwerb, der Nutzung oder dem Verkauf der Produkte entstehen oder damit im Zusammenhang stehen. Die alleinige und ausschließliche Verpflichtung des Verkäufers sowie der alleinige und ausschließliche Anspruch des Käufers im Rahmen dieser Gewährleistung beschränken sich darauf, dem Käufer den Rechnungswert jeglicher mangelhaften Produkte bei deren Rücksendung an den Verkäufer gutzuschreiben oder die mangelhaften Produkte nach dem alleinigen Ermessen des Verkäufers zu reparieren oder zu ersetzen. Sofern eine zusätzliche Kopie der Allgemeinen Geschäftsbedingungen für die USA benötigt wird, wenden Sie sich bitte an die JOWAT CORPORATION.