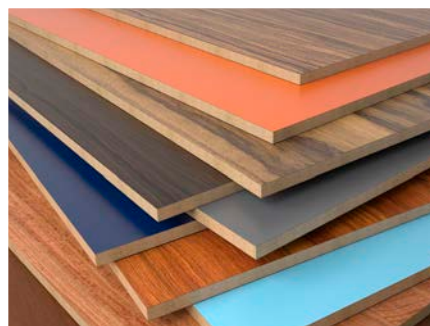




Jowatherm-Reaktant® Flachkaschierung

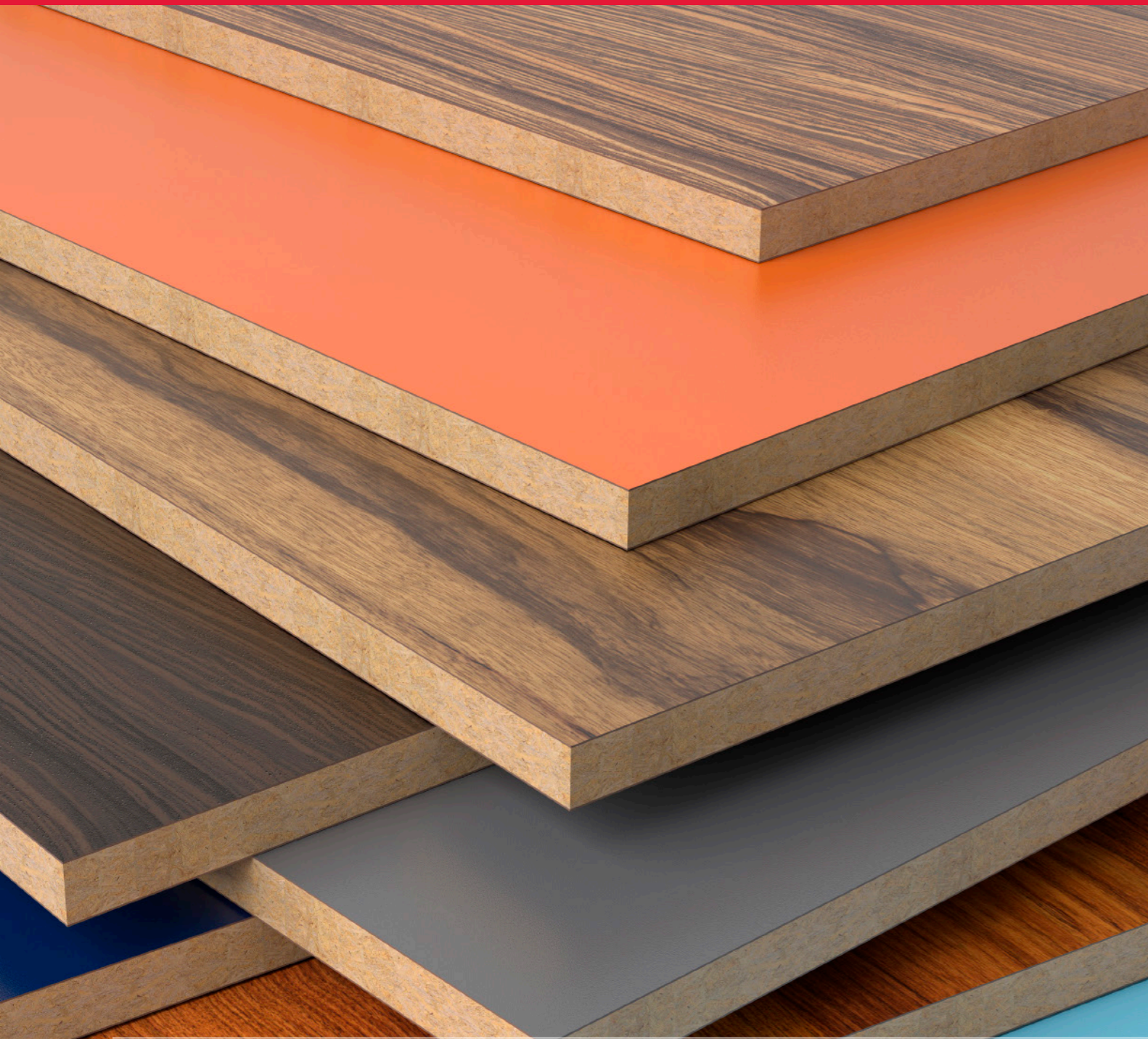


**Polyurethan-Schmelzklebstoffe (PUR-HM)
für die Flachkaschierung**

**Modernes Klebstoffportfolio mit Lösungen für
alle Prozessanforderungen**

Höchste Feuchtigkeits- und Wärmebeständigkeit

Geeignet zur Kaschierung von Hochglanzfolien



INFO: PUR-Schmelzklebstoffe

Einkomponentige, reaktive Polyurethan-Schmelzklebstoffe (PUR-HM) zeichnen sich dadurch aus, dass sie nach der rein physikalischen Abbindung durch Erstarren zusätzlich durch eine chemische Reaktion mit Feuchtigkeit vernetzen. Bei der Vernetzungsreaktion entstehen geringste Mengen an CO₂-Gas, welche zum größten Teil aus dem Klebstofffilm entweichen. Die geringe Menge an CO₂-Gas ist bei Raumtemperatur für das menschliche Auge in der Regel nicht sichtbar. Diese chemische Vernetzung wird von der Luftfeuchtigkeit und/oder vorhandener Materialfeuchte aus den Substraten ausgelöst. PUR-Schmelzklebstoffe sind daher bei der Herstellung, der Lagerung und der Verarbeitung vor der Einwirkung von Feuchtigkeit zu schützen, damit eine vorzeitige Reaktion vermieden wird. Nach Abschluss der chemischen Vernetzung können PUR-Schmelzklebstoffe nicht wieder aufgeschmolzen werden und weisen eine hohe Beständigkeit gegen Wasser, Löse- und Reinigungsmitteln auf.

PUR-Schmelzklebstoffe für die Flachkaschierung

Das Anwendungsfeld der Flachkaschierung ist bereits seit vielen Jahren ein Wachstumsmarkt innerhalb der Holz- und Möbelindustrie mit ständig steigenden Anforderungen sowohl an die Fertigungsprozesse als auch an die zu verarbeitenden Klebstoffe.

In der modernen Möbelfertigung werden Holzwerkstoffplatten mit den unterschiedlichsten Oberflächen belegt. Neben beharzten Dekorpapierfolien und Furnieren werden auch häufig thermoplastische Folien, Schichtstoffe (CPL, HPL) eingesetzt. Die Einsatzbereiche sind dabei vielfältig: Von der Küchen- und Wohnmöbel- über die Tür- und Fußbodenindustrie bis hin zum Messe- und Ladenbau. Dekorativ laminierte Fronten sind heute Stand der Technik.

Polyurethan-Schmelzklebstoffe sind bereits seit Jahren am Markt etabliert und immer dann gefordert, wenn es überdurchschnittlich hohe Anforderungen an die Qualität der Klebung gibt.

Höchste Festigkeitswerte und Widerstandsklassen, beispielsweise für Küchen- oder Feuchtraummöbel, lassen sich mit PUR-Schmelzklebstoffen erzielen. Insbesondere für moderne Hochglanzfolien auf Basis thermoplastischer Kunststoffe zeichnen sich die PUR-Schmelzklebstoffe aus.

Sie überzeugen durch niedrige Verarbeitungstemperaturen, eine ausgezeichnete Adhäsion auch zu schwierig zu klebenden Materialien und eine hervorragende Beständigkeit.

Die optische Oberflächenruhe ist in der Flachkaschierung ein signifikantes Qualitätsmerkmal. Ein An- oder Aufquellen der Holzwerkstoffoberfläche wird bei der Verwendung von Schmelzklebstoffen (100 % Feststoffgehalt) vermieden.

Maßgebend für eine glatte, optisch ansprechende und zugleich resistente Oberfläche ist eine dünne, harte Klebstoffuge. Höchste Oberflächenqualität und niedrige VOC-Emissionen zählen zum Leistungsspektrum dieser Klebstoffe.

Jowat bietet ein umfassendes Portfolio an PUR-Schmelzklebstoffen für die Flachkaschierung an, um jede kundenseitige Anforderung bestmöglich zu bedienen.



Technische Informationen

Anwendungsbereiche

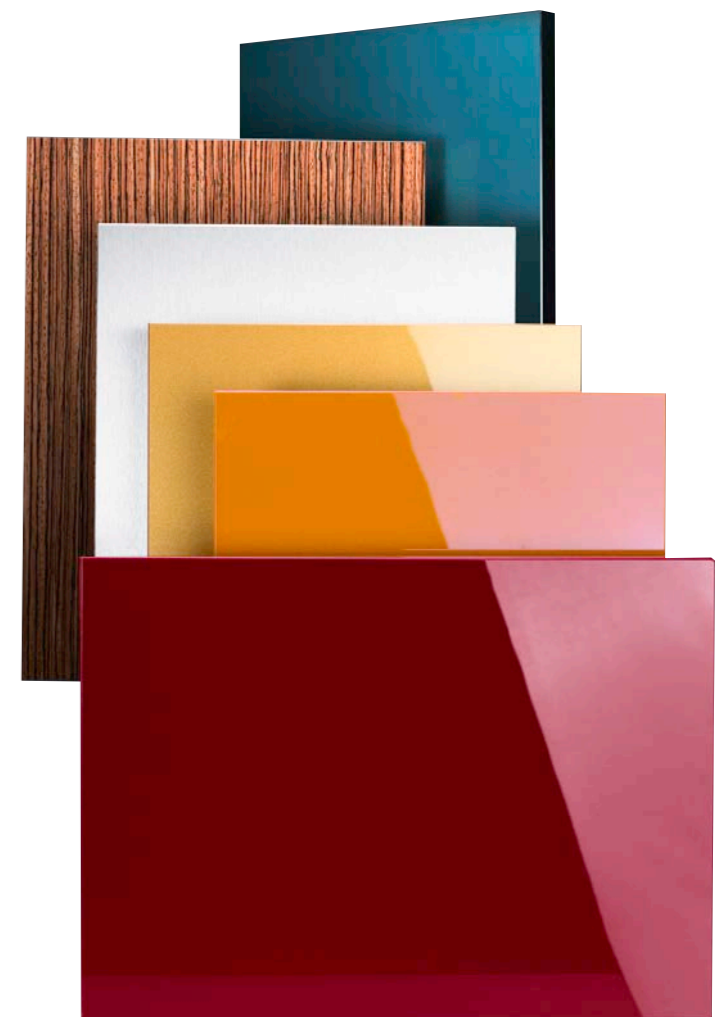
Zur Kaschierung von Holz-, Kunststoff- und Metallsubstraten mit thermoplastischen Folien (z. B. PVC, PMMA, ABS, PET), Schichtstoffen (z. B. CPL, HPL), beharzten Dekorpapieren (z. B. Finishfolien) oder Furnieren.

Verarbeitungshinweise

Polyurethan-Schmelzklebstoffe für die Flachkaschierung können mit Auftragswalzen oder Breitschlitzdüsen verarbeitet werden. Sämtliche Klebstoff führenden Teile der Aufschmelz- und Auftragsgeräte sollten mit einer Antihaft-Beschichtung versehen sein, um katalytische Reaktionen durch Metalle zu vermeiden. Eine Antihaftbeschichtung erleichtert auch erheblich die Reinigung. Um unerwünschte Nebenreaktionen zu vermeiden, sollten die Aufschmelz- und Auftragsgeräte mit einer besonders exakten Temperaturregelung zur Verhinderung lokaler Überhitzungen ausgestattet sein. Eine Erwärmung des Klebstoffs über die empfohlene Verarbeitungstemperatur hinaus führt durch eine sogenannte thermische Vernetzungsreaktion im Klebstoff (Allophanat-Reaktion) in der Regel zu einem schnellen Anstieg der Schmelzviskosität, die ohne Einfluss von Feuchtigkeit - also lediglich durch die Temperaturbelastung - hervorgerufen wird.

Reinigung

Aufschmelz- und Fördergeräte bei Bedarf mit dem Spülmittel **Jowat® 930.34** (rot) beschicken, um Reste des PUR-Schmelzklebstoffes auszutragen. Auftragsgeräte (z.B. gummierte oder Stahlwalzen) gründlich mit **Jowat® 930.23/24** (Pulver) reinigen (2 Reinigungszyklen). Vernetztes, fest anhaftendes Material kann mit dem Reiniger **Jowat® 930.60** oder **930.65** gelöst werden (vorher auf Eignung prüfen). Weitere Informationen können dem „PUR-Hotmelt Manual“ unter „Hinweise für die Wartung und Reinigung“ entnommen werden (bitte Exemplar anfordern).



Produktübersicht

In der Produktübersicht finden Sie unsere bewährten PUR-Schmelzklebstoffe der Produktreihe Jowatherm-Reaktant® für die Flachkaschierung. Das Produktprogramm umfasst unterschiedliche Produkttypen mit spe-

ziellen Leistungsmerkmalen, abgestimmt auf die gängigen Prozessanforderungen im Anwendungsfeld der Kaschierung. Die wesentlichen Produktunterschiede ergeben sich insbesondere aus den Anforderungen an die jeweiligen Produktionsbedingungen sowie die verwendeten Träger- und Kaschiersubstrate. Bitte wenden Sie sich für eine eingehendere Beratung und Klebstoffauswahl an unsere Vertriebsmitarbeiter.

TRANSPARENT

UNIVERSELL

BESTE ADHÄSION

HIGH-GLOSS

SCHICHTSTOFFE

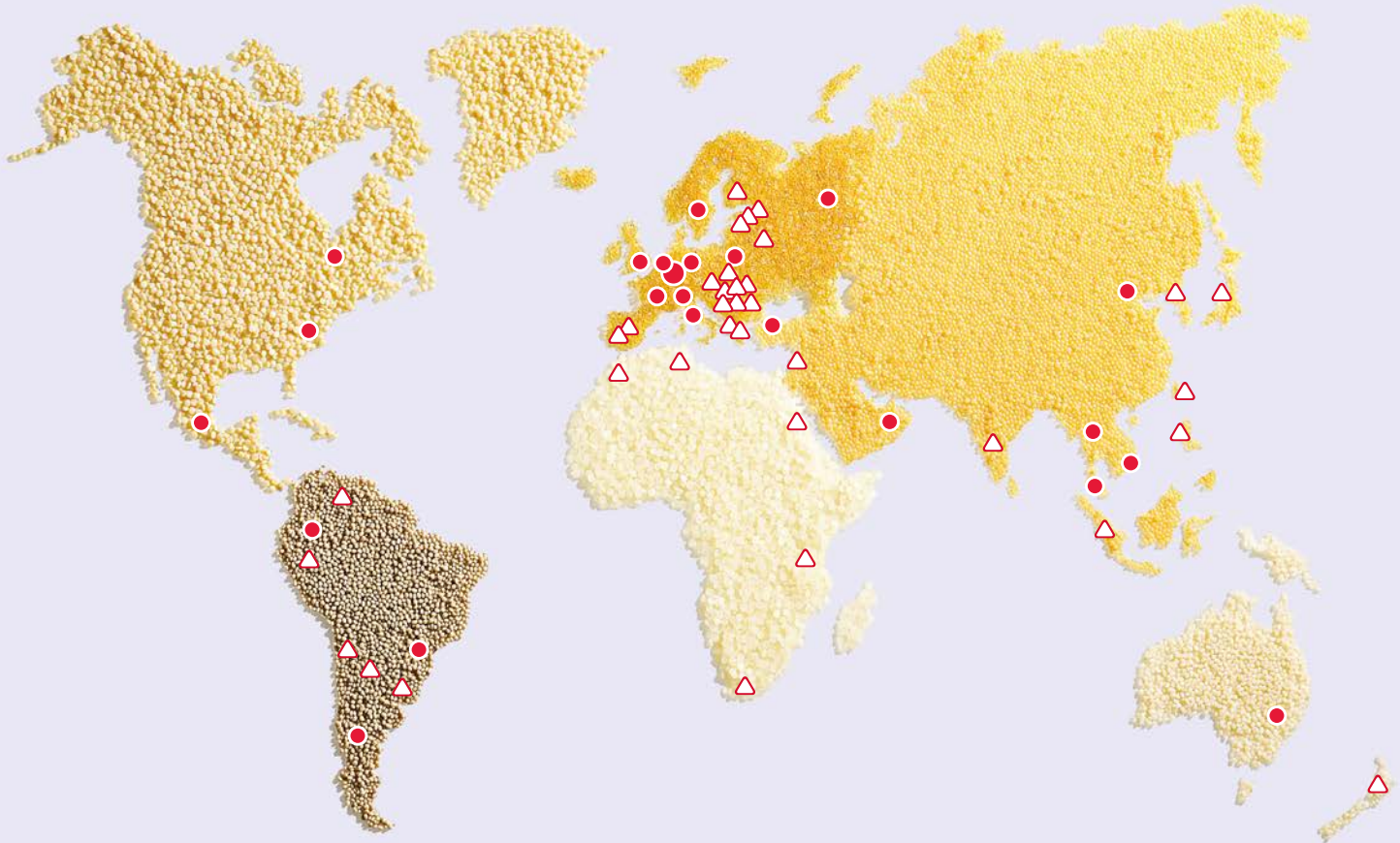
MONOMER-REDUZIERT

		Jowatherm-Reaktant® 603.80	Jowatherm-Reaktant® 609.30	Jowatherm-Reaktant® 609.36	Jowatherm-Reaktant® 609.40	Jowatherm-Reaktant® 609.50	Jowatherm-Reaktant® 609.93
Technische Daten	Verarbeitungstemperatur [°C]	110 - 130	110 - 130	110 - 130	110 - 130	120 - 140	110 - 130
	Viskosität bei 120 °C [mPas]	ca. 11.000	ca. 14.000	ca. 15.000	ca. 8.000	ca. 24.000	ca. 14.000
	Offene Zeit (Film) bei 120 °C [min]	0,5	3 - 4	4 - 5	3 - 4	a. 2	3 - 4
	Dichte [g/cm³]	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)
Trägersubstrate	Holz, Holzwerkstoffe (MDF, Spanplatte, Sperrholz, ...)	●	●	●	●	●	●
	Kunststoff (PVC, ABS, ...)	○	●	●	●	●	●
	Metall (Aluminium elox./chrom., Stahl, ...)		○	●			○
	Schäume (PU, PS, ...)	○	●	●	●	●	●
Kaschiersubstrate	Beharzte Dekorpapiere	○	●	●	●	●	●
	Thermoplastische Folien (PVC, PET, PMMA, ...)	○	●	●	○	○	●
	Hochglanzfolien (PVC, ABS, PET ...)	○	○		●		○
	Hochglanzfolien transparent (PET)	●					
	Schichtstoffe (CPL, HPL, ...)		●	●	○	●	●
	Metallfolien (Alu, Stahl, ...)		○	●		○	○
	Furnier (vlieskaschiert), Rohfurnier		○	○	○	○	○

Unsere Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Ergebnissen in der Praxis und den bei uns durchgeführten Versuchen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der neuesten BGH Rechtsprechung. Da wir bei der Vielfalt der Werkstoffe weder auf diese, noch auf deren Verarbeitung Einfluss haben, kann aus diesen Angaben wie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Wir empfehlen in jedem Fall die Durchführung von eigenen Versuchen. Vor der Verarbeitung bitte Einzeldatenblatt anfordern und beachten!

○ technisch geeignet ● technisch bevorzugt

Jowat | Ihr Partner in Sachen Kleben
Jowat | Your Partner in bonding



- Jowat Tochtergesellschaften
- △ Distributionspartner



Die Angaben in dieser Broschüre beruhen auf von uns selbst durchgeführten Laborprüfungen sowie Erfahrungswerten aus der Praxis und stellen keine Eigenschaftszusicherungen dar. Aufgrund der Vielzahl von Anwendungen, verwendeten Werkstoffen und Verarbeitungsweisen, auf die wir keinen Einfluss haben, kann aus diesen Angaben sowie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Vor der Verarbeitung bitte Einzeldatenblatt anfordern und beachten! Die Durchführung von eigenen Versuchen unter Alltagsbedingungen, Eignungsversuche unter Produktionsbedingungen und entsprechende Gebrauchstauglichkeitsprüfungen sind zwingend erforderlich. Die Spezifikationen sowie weitere Informationen sind den aktuellen Technischen Datenblättern zu entnehmen.

Jowat – Kleben erster Klasse
Jowat – first class bonding

www.jowat.com



Australia Brasil Canada Chile 中国 Colombia Deutschland France Italia Malaysia Mexico Nederland Polska Россия
 Sverige Suisse ประเทศไทย Türkiye United Kingdom United States of America ڤدحتملا ڤيبرعلا تارامالا Việt Nam