



# Jowatherm-Reaktant® Profilmantelung

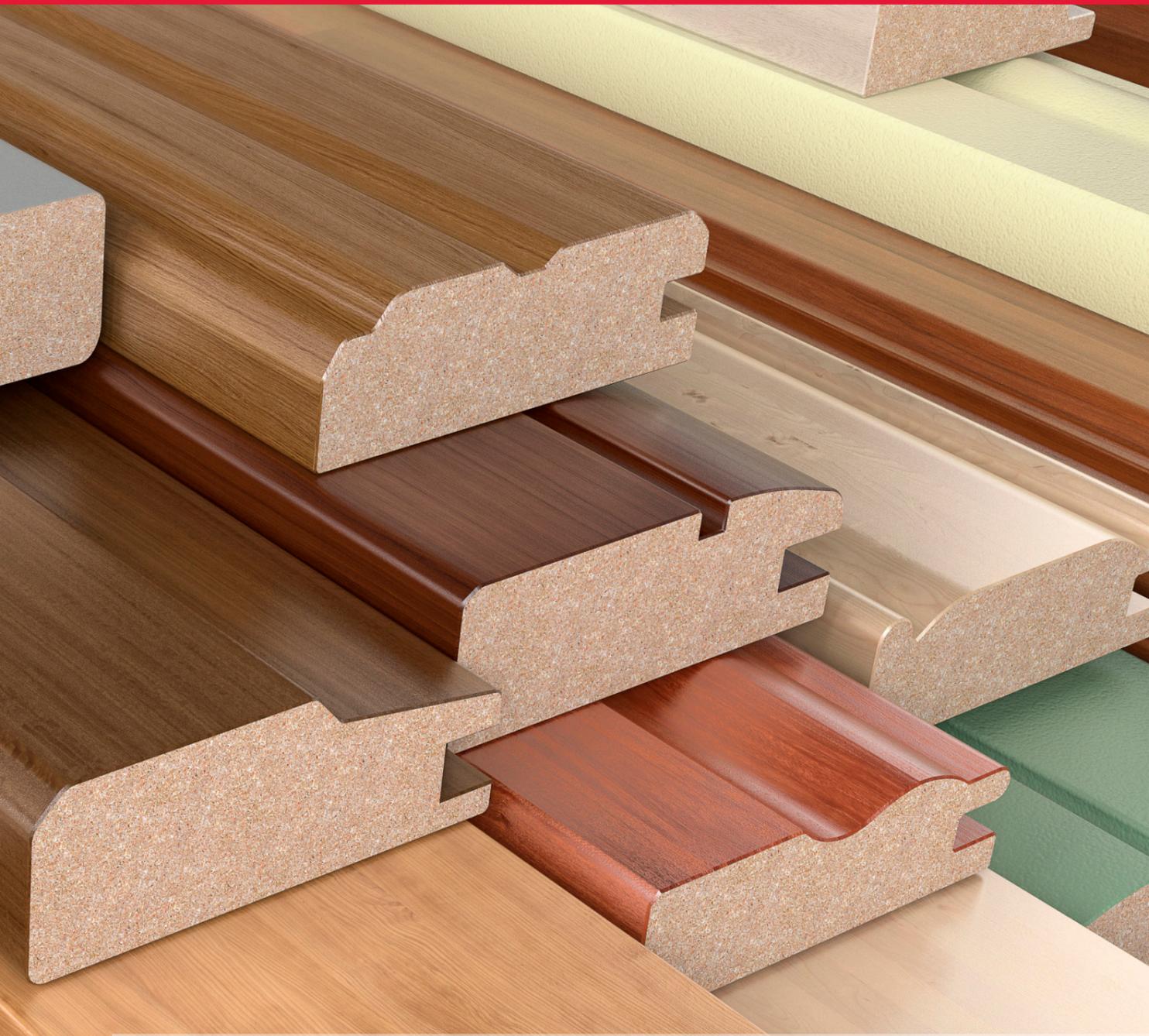


**Polyurethan-Schmelzklebstoffe (PUR-HM)  
für die Profilmantelung**

**Modernes Klebstoffportfolio mit Lösungen für  
alle Prozessanforderungen**

**Höchste Feuchtigkeits- und Wärmebeständigkeit**

**Geeignet für Holz-, Kunststoff- und Metallprofile**



## 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 CO<sub>2</sub>-Gas, welche zum größten Teil aus dem Klebstofffilm entweichen. Die geringe Menge an CO<sub>2</sub>-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 Profilmantelung

Das Anwendungsfeld der Profilmantelung 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.

Wurden früher Massivholzleisten oder andere Profile mechanisch profiliert und später lackiert, hat sich die Technologie hier deutlich verändert. Verschiedenste Trägermaterialien wie Holzwerkstoffe, Kunststoffe oder Metalle werden heute mit einer immer größer werdenden Vielfalt von Folien aller Art ummantelt. Die Einsatzbereiche sind dabei vielfältig: Von der Küchen-, der Möbel- und Türenindustrie über den allgemeinen Innenausbau und die Fußbodenindustrie, die Schiffs- und Caravanindustrie bis hin zum Messe- und Ladenbau. Dekorativ kaschierte Leisten und Profile sind heute Stand der Technik. Waren es in den 1980er Jahren noch maßgeblich klassische Deckenpaneele oder Türzargen, die mit Echtholzurnieren belegt wurden, ist es heute ein Materialmix der zusätzlich immer größere Anforderungen erfüllen muss.

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

zählen zum Beispiel spezielle Anforderungen an das Endprodukt in Bezug auf Feuchtigkeits- und Wärmebeständigkeit.

Zum anderen überzeugen PUR-Schmelzklebstoffe aber auch durch ein außerordentlich breites Adhäsionsspektrum. Die Problemlöser für anspruchsvolle Klebungen werden heute standardmäßig zum Beispiel für Metallprofile eingesetzt oder kommen bei Folien zum Einsatz, die in der Kategorie „schwierig klebbar“ eingestuft sind.

Moderne Rohstoffe aus der Großchemie eröffnen immer neue Möglichkeiten für die Klebstoffformulierung, während Verarbeiter ihre Profile heute immer schneller und automatisierter ummanteln wollen.

Jowat bietet ein völlig überarbeitetes Portfolio an PUR-Schmelzklebstoffen für die Profilmantelung an, um jede kundenseitige Anforderung bestmöglich zu bedienen.



## Technische Informationen

### Anwendungsbereiche

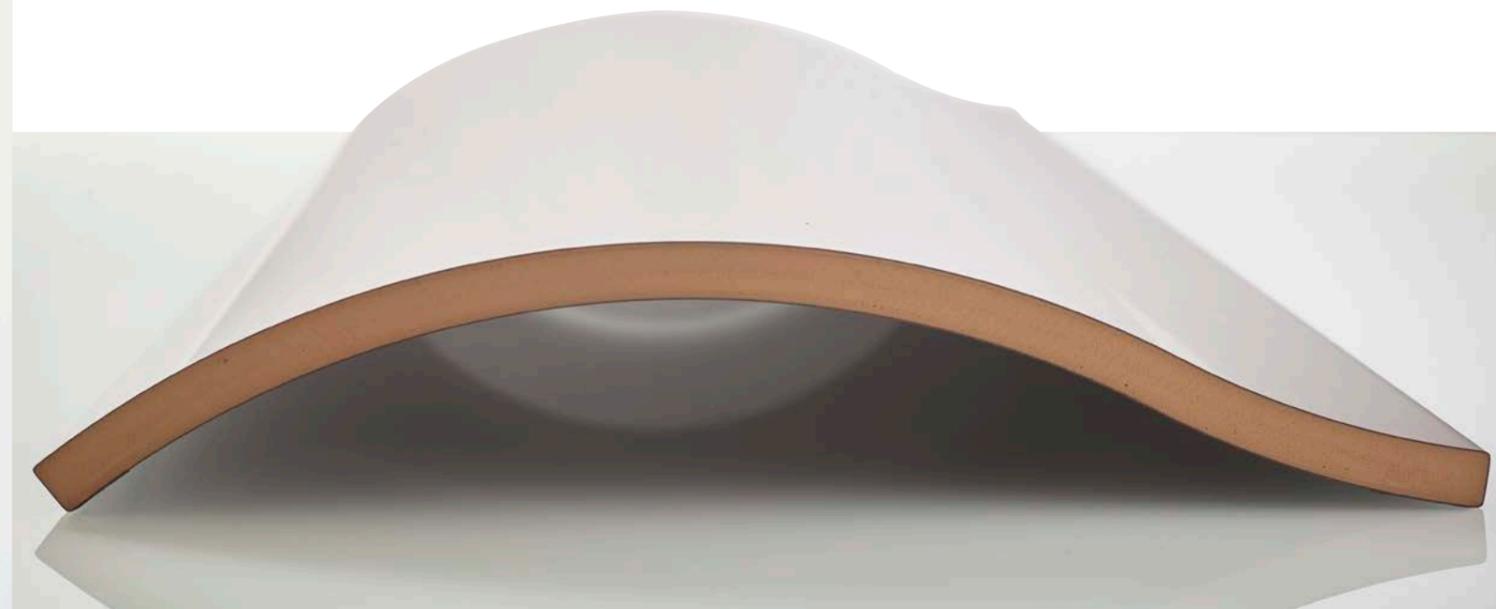
Zum Ummanteln von Holz-, Kunststoff- und Metallprofilen mit thermoplastischen Folien (z. B. PVC, PMMA, ABS), Schichtstoffen (z. B. CPL) oder beharzten Dekorpapieren (z. B. Finishfolien).

### Verarbeitungshinweise

Polyurethan-Schmelzklebstoffe für die Profilmantelung 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 (der 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 Auftragsgeräte bei Bedarf mit Spülmittel **Jowat® 930.74** (rot) beschicken, um Reste des PUR-Schmelzklebstoffes auszutragen. Vernetztes, fest anhaftendes Material kann mit dem Reiniger **Jowat® 930.60** 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 Profilmantelung. Das Produktprogramm umfasst unterschiedliche Produkttypen mit spe-

ziellen Leistungsmerkmalen, abgestimmt auf die gängigen Prozessanforderungen im Anwendungsfeld der Profilmantelung. 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.

**BASIS  
ALLROUNDER**

**BESTE PREIS-  
LEISTUNG**

**SCHNELLE  
PROZESSE**

**HOHE  
KOHÄSION**

**BESTE  
ADHÄSION**

	Jowatherm-Reaktant® <b>605.20</b>	Jowatherm-Reaktant® <b>605.65</b>	Jowatherm-Reaktant® <b>605.80</b>	Jowatherm-Reaktant® <b>608.00</b>	Jowatherm-Reaktant® <b>605.10</b>	
Technische Daten	Verarbeitungstemperatur [°C]	120 - 140	140	120 - 140	120 - 140	
	Viskosität bei 140 °C [mPas]	ca. 35.000	ca. 37.000	ca. 23.000	ca. 40.000	ca. 36.000
	Offene Zeit (Film) bei 140 °C [s]	ca. 15	ca. 18	ca. 6	ca. 10	ca. 25
	Dichte [g/cm³]	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)	ca. 1,1 (ungefüllt)
	Vorschubgeschwindigkeit [m/min]	10 - 60	10 - 60	25 - 80	10 - 60	10 - 40
	Auftragsgewicht (abhängig von den Werkstoffeigenschaften) [g/m²]	ca. 40 - 80	ca. 40 - 80	ca. 40 - 80	ca. 50 - 100	ca. 30 - 60
Trägersubstrate	Holz, Holzwerkstoffe (MDF, Spanplatte, Sperrholz, ...)	●	●	●	●	●
	Kunststoff (PVC, ABS, ...)	○	○	●	●	●
	Metall (Aluminium elox./chrom., Stahl, ...)			○	●	●
Kaschiersubstrate	Finish-/Dekorfolien	●	●	●	●	●
	Thermoplastische Folien (Alkorcell, PP, PVC, PET, PMMA, ...)	●	●	●	●	●
	Schichtstoffe (CPL, ...)	○	○	○	●	
	Aluminiumfolie			○	●	●
	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 / Jowat Subsidiaries
- △ Distributionspartner / Distribution Partners



Die Angaben in dieser Broschüre beruhen auf von uns selbst durchgeführten Laborprüfungen sowie Erfahrungswerten aus der Praxis und sind 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](http://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 الإمارات العربية المتحدة Việt Nam