

## Močovinoformaldehydová pryskyřice pro vytvrzování za tepla

# 950.20

**Příklady použití:** Pro lepení dýh, dekoračních papírů, HPL- a CPL fólií na dřevěné materiály v teplých a horkých lisech, vhodné i pro lepení masivního dřeva. Často se používá ve VF lisech při výrobě multiplexových tvarovaných výlisků.

**Vlastnosti/  
Doporučený způsob  
zpracování:** Práškové lepidlo s nízkým obsahem formaldehydu s přídavkem potřebného množství tvrdidla a organických plniv. Malý průsak lepidla. K výrobě třídy I kvality podle DIN EN 314, část 2. Rozmíchat s vlažnou vodou (18-22°C) v hmotnostním poměru 2:1 (prášek : voda), např.:

**10 kg Jowat® MF 950.20                      s 5 kg vody nebo**  
**10 l Jowat® MF 950.20                      s ca. 3 l vody.**

Přídavek vody může být změněn podle požadované viskozity o ± 5%. Směs je možné nanášet běžnými nanášecími způsoby (špachtle, stěrka, ruční válcová nanášečka nebo strojní nanášecí zařízení). Směs lepidla je možné přibarvit vodorozpuštěnými mořidly nebo nealkalickými anorganickými pigmenty. U těžko lepitelných dýh doporučujeme přidat 10 – 20% lepidla Jowacoll® 113.10 pro zlepšení adheze a je nutno současně zvýšit lisovací tlak.

|                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| Zpracovatelnost směsi při 20°C:     | < 7 hod   |
| Minimální teplota lisování [min]:   | 70°C  |
| Nános lepidla:                      | jednostranný  |
| Nános [g/m <sup>2</sup> ]:          | 80 – 150 g/m <sup>2</sup> (u HPL, CPL, dýh)<br>50 – 70g/m <sup>2</sup> (u dekoračních papírů) |
| Otevřený čas [min]:                 | ca. 13  |
| Vlhkost dřeva [%]:                  | 6 – 10%   |
| Lisovací tlak [N/mm <sup>2</sup> ]: | > 0,2   |

|                                 |           |           |            |            |
|---------------------------------|-----------|-----------|------------|------------|
| <b>Lisovací teplota [°C]:</b>   | <b>70</b> | <b>80</b> | <b>100</b> | <b>120</b> |
| <b>Min. Lisovací čas [min]:</b> | <b>5</b>  | <b>3</b>  | <b>1</b>   | <b>0,5</b> |

Testováno podle metodiky firmy Jowat, dýha tloušťky 0,6 mm. Pro silnější dýhy prodloužit lisovací čas o 30 – 90s na každý mm tloušťky. Závisí na lisovací teplotě.

|                       |                   |
|-----------------------|-------------------|
| Vzhled:               | běžový            |
| Sypká hmotnost [g/l]: | cca. 610 (prášek) |
| Obsah pryskyřice [%]: | cca. 68           |

Pokračování na straně 2

**05/18** Informace uvedené v tomto technickém listu jsou založené na praktických zkušenostech a výsledcích laboratorních testů. Hodnoty jsou průběžně aktualizované podle posledního stavu technologie. Toto vydání nahrazuje všechny dosavadní vydání a je platné k uvedenému datu.  
**Prosíme seznámete se s informacemi pro uživatele uvedenými na zadní straně.**

- Čištění:** Pomůcky a zařízení po použití vyčistit studenou nebo teplou vodou. Pro zabránění koroze po očištění ošetřit kovové části separačním a ochranným prostředkem Jowat® 900.00.
- Skladování:** V originálních a dobře uzavřených obalech v suchu a chladu (15 – 25°C). Minimální doba zpracování je uvedena na etiketě obalu. Vyšší skladovací teploty zkracují minimální dobu zpracování. Chránit před slunečním zářením a teplem.
- Balení:** Informace k typu a velikosti balení obdržíte na vyžádání.
- Poznámka:** **Další upozornění k manipulaci, transportu a likvidaci jsou uvedené v odpovídajícím bezpečnostním listu.** Údaje uvedené v tomto technickém listu se opírají o námi provedené laboratorní zkoušky a zkušenosti našich zákazníků z praxe. Jelikož nemohou zohledit všechny možnosti případného použití, jsou nezávazné. Údaje nepředstavují ani garanci kvality, ani ujištění vlastností. Z těchto údajů a také z našeho bezplatného technického poradenského servisu nemohou být vyvozeny žádné právní nároky.

## **Informace pro uživatele**

Lepení je jednou z nejrationálnějších technik spojování materiálů a neustále se rozšiřuje do nových oblastí použití. Zároveň narůstá rychlým tempem počet lepených materiálů a stále se vyvíjejí nové metody a zařízení na zpracování lepidel.

Těmto neustálým změnám napomáhá Jowat díky intenzivnímu působení svého výzkumného a vývojového oddělení. Kvalifikovaný tým chemiků a inženýrů pracuje intenzivně na tom, abychom vám zákazníkům optimálně poradili k získání nejvhodnějšího lepidla pro vaši potřebu.

Naše doporučení se opírají o výsledky našich laboratorních zkoušek a praktické zkušenosti našich zákazníků. Není však možné zohlednit všechny technické podmínky každého specifického použití. Proto je nutné, aby si každý zákazník sám prověřil vhodnost použití námi vyrobeného lepidla pro daný účel. Proto se prosím obraťte na naše zástupce a vyžádejte si aktuální technický list. Použití bez těchto preventivních opatření spadá výhradně do vaší odpovědnosti.

Zkouška našeho vyráběného lepidla o jeho vhodnosti pro konkrétní případ použití je proto nezbytné. To platí jak u počátečního odběru produktu, tak také při změnách v probíhající výrobě.

Novým zákazníkům doporučujeme ověřit námi doporučené lepidlo v konkrétních výrobních podmínkách. Takto zhotovené spoje je nutné prověřit podle zkoušených kritérií a výsledky vyhodnotit. Tyto zkoušky jsou nezbytné.

Všechny zákazníky, kteří provádí změny ve svých technologických procesech prosíme, aby nás o nich informovali. To se vztahuje také na změny a nastavení parametrů používaných zařízení nebo při změně lepených materiálů. Pouze tak budou pracovníci firmy Jowat schopni vám poskytnout nejnovější informace odpovídající aktuálnímu stavu vědeckého poznání.

Informace uvedené v tomto technickém listu jsou založené na praktických výsledcích a nejsou žádnou zárukou vlastností ve smyslu platných zákonů. Z těchto údajů a také z našeho bezplatného technického poradenského servisu nemůžou být vyvozovány žádné právní nároky.