

Klej topliwy reaktywny (PUR)

607.40/41/45

Zastosowanie: Klejenie obrzeży termoplastycznych (np. ABS, PP, PVC) z naniesionym primerem. Stosowany również do opłaszczowania na urządzeniach o dużej prędkości posuwu.

**Właściwości/
Wskazówki dot.
stosowania:** Szybkowiązący, wysoka wytrzymałość wstępna.*
* w porównaniu do innych produktów firmy Jowat o podobnym zastosowaniu
Stosować specjalne urządzenia zabezpieczające klej przed kontaktem z wilgocią.

Temperatura pracy [°C]:	130 – 150	(zależnie od zastosowania)
Barwa:	607.40	beżowa
	607.41	biała
	607.45	intensywnie biała
Zakres mięknięcia [°C]:	ok. 70 ± 5	(szyna grzewcza Koflera)
Czas otwarty 140°C [s]:	ok. 8 ± 2	(metoda firmy Jowat)
Czas reakcji (utwardzania):	ok. 4 - 7 dni	(zależnie od warunków otoczenia)

Nasz dział technologiczny i doradcy oferują wsparcie techniczne przy wyborze kleju odpowiedniego do Państwa zastosowań. Prosimy o uwzględnienie naszych wskazówek zawartych w punkcie „Uwaga”.

**Wskazówki dot.
Klejenia:** Właściwości materiałów (np. napięcie powierzchniowe, zawartość plastifikatorów ...) i warunki ich przechowywania oraz parametry pracy mają wpływ na wynik klejenia. Sieciovanie kleju jest uzależnione między innymi od ilości naniesienia, wilgotności otoczenia, temperatury i wilgotności oraz przepuszczalności substratów. Zatem przeprowadzenie własnych prób w konkretnych warunkach jest nieodzowne, aby ustalić odpowiednie parametry procesu i zapewnić wybór optymalnego produktu. W celu idealnego związania klejone materiały powinny być czyste, suche i odtłuszczone oraz dopasowane. Zalecana temperatura nie powinna być niższa niż 18°C. Unikać przewiewu.

Specyfikacja: Lepkość przy 140 °C [mPas]: 75.000 ± 25.000
(Brookfield, Thermosel, wrzeczono 28, 5 min⁻¹)
Gęstość 20°C [g/cm³]: 1,36 ± 0,06
(metoda firmy Jowat)

Czyszczenie: Aby usunąć resztki kleju, topielnik i urządzenia nanoszące napełnić środkiem Jowat 930.94 (czerwony). Utwardzony klej usuwać środkiem czyszczącym Jowat 930.60 (należy wykonać własne próby). Bliższych informacji prosimy szukać we wskazówkach dotyczących przerobu klejów Jowatherm Reaktant.

Magazynowanie: W pomieszczeniu chłodnym (15 - 25°C) i suchym w oryginalnych nieotwartych pojemnikach. Data przydatności podana jest na opakowaniu. Chronić przed dostępem wilgoci!

Opakowanie: Informacje dot. wielkości i typu opakowań odpornych na wilgoć dostępne na życzenie.

Uwaga: Dalsze wskazówki dotyczące postępowania z wyrobem, transportu i utylizacji zawarte są w kartach charakterystyki.

Dane zawarte w karcie technicznej opierają się na naszych doświadczeniach i na we własnym zakresie przeprowadzonych próbach laboratoryjnych oraz doświadczeniach naszych klientów. Nie jesteśmy w stanie uwzględnić wszystkich technicznych parametrów związanych ze stosowaniem danego kleju w określonych warunkach, dlatego informacje te nie są wiążące i nie zastępują wymaganych prób własnych klientów.

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej karcie technicznej nie stanowią zapewnienia właściwości w rozumieniu przepisów prawa cywilnego. O ile nie uzgodniono inaczej z naszymi klientami, wartości wymienione w punkcie „Specyfikacja” należy rozumieć jako ostatecznie uzgodnioną charakterystykę produktu. W związku z tym, zarówno dane zawarte w karcie technicznej jak i bezpłatne doradztwo techniczne firmy, nie stanowią podstawy do wysuwania jakichkolwiek roszczeń prawnych.

Informacje dla użytkowników

Klejenie jest jedną z najbardziej racjonalnych technik łączenia, zdobywających coraz większe znaczenie i zastosowanie.

Paleta materiałów łączonych przy pomocy klejów jest bardzo szeroka. Jednocześnie następuje ciągły rozwój nowych metod i urządzeń związanych z przetwarzaniem klejów.

Wyzwania te podejmuje firma Jowat prowadząc intensywne i szerokie badania oraz prace koncepcyjne w tej dziedzinie. Nasi wykwalifikowani chemicy i inżynierowie doradzają Państwu w zakresie doboru klejów podejmują działania, aby nasi klienci mogli być optymalnie obsłużeni i uzyskali rzetelne informacje.

Nasze dane opierają się na naszych doświadczeniach i na we własnym zakresie przeprowadzonych próbach laboratoryjnych oraz doświadczeniach naszych klientów. Ponieważ nie jesteśmy w stanie uwzględnić wszystkich technicznych parametrów związanych ze stosowaniem danego kleju w określonych warunkach, informacje te nie są wiążące.

Aktualne informacje o właściwościach nowych wyrobów uzyskanie Państwo w naszym dziale technicznym, prosimy o zapoznanie się z aktualnymi kartami technicznymi wyrobów. Stosowanie nowych wyrobów bez uwzględnienia powyższych zaleceń objęte jest Państwa ryzykiem.

Dlatego uważamy za konieczne zbadanie przydatności naszych klejów w określonych warunkach produkcyjnych przez odbiorcę. Uwaga ta dotyczy zarówno pierwotnego wprowadzania kleju do produkcji – prób technicznych, jak i wszelkich zmian technologicznych

Naszym nowym klientom zalecamy, aby polecane przez nas kleje sprawdzali na ich przydatność w warunkach produkcyjnych. Jakość i wytrzymałość spoin powinna być oceniana w określonych rzeczywistych warunkach. Istnieje absolutna konieczność przeprowadzenia takich badań.

Prosimy, aby klienci, którzy dokonują jakichkolwiek zmian w procesie technologicznym, informowali nas o tym. Dotyczy to zarówno zmian w ustawieniu parametrów maszyn, jak i doboru klejonych materiałów. Tylko w takich przypadkach firma Jowat będzie mogła udzielić użytkownikowi pełnych i odpowiadających najnowszemu zakresowi wiedzy w tej dziedzinie informacji i porad.

Wszystkie informacje zawarte w niniejszej karcie katalogowej oparte są na wynikach i doświadczeniach praktycznych i nie stanowią zapewnienia właściwości w rozumieniu przepisów prawa cywilnego. W związku z tym zarówno dane zawarte w karcie katalogowej jak i bezpłatne informacje i doradztwo techniczne firmy nie stanowią podstawy do wysuwania jakichkolwiek roszczeń prawnych.