

Klej D3 o podwyższonej odporności termicznej (WATT'91)
Klej D4 + 5% utwardzacza Jowat 195.40
Spełnia wymogi IMO Resolution A.1/3.18 e „trudnozapalny”

103.30

Zastosowanie:

Klej do klejenia elementów, od których wymagana jest wysoka odporność na oddziaływanie wilgoci np. drzwi, okien i mebli użytkowanych w pomieszczeniach o podwyższonej wilgotności. Klej uniwersalny do klejenia drewna miękkiego i twardego oraz płyt wiórowych i innych tworzyw drzewnych. Do klejenia elementów w prasach w.cz. oraz łączenia parkietu i paneli podłogowych w wpust, również do okleinowania fornirem. Oklejanie tworzyw drzewnych folią finish, laminatami HPL, CPL, na zimno, na gorąco i w prasach w.cz. Klejenie okleiny papierowej na grubość.

**Właściwości/
Wskazówki dot.
stosowania:**

Przy właściwym użytkowaniu osiąga grupę odporności na działanie wody D3 – podwyższona odporność, z dodatkiem 5% utwardzacza 195.40 osiąga odporność klasy D4 wg DIN EN 204/205. Spełnia wymogi normy DIN EN 14257 (WATT'91>7N/mm²) - badania przeprowadzone w IFT Rosenheim. Spełnia wymagania FFF-FKS-EMPA 08.03/2013 dla połączeń kątowych.

Certyfikowany znakiem „koła sterowego”.

Przy produkcji elementów, które muszą spełniać wymogi Resolution IMO A. 1/3.18 e „trudnozapalny” maksymalne naniesienia kleju wynosi 150 g/m². Patrz : certyfikat badania WE (moduł B) Dopuszczenie Nr. 118.414 Zrzeszenia Zawodowego Transportu i Ekonomiki Transportu.

Wszystkie elementy stykające się z klejem powinny być wykonane ze stali szlachetnej (V2A) lub z obojętnych tworzyw sztucznych (teflon, polipropylen, poliamid). Należy unikać kontaktu z metalami nieszlachetnymi (cynk, mosiądz, miedź, aluminium). W przypadku pytań prosimy zwrócić się do producenta urządzeń lub naszych służb technicznych.

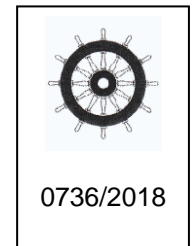
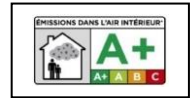
Nanoszony przy pomocy typowego sprzętu stosowanego do nanoszenia kleju.

W przypadku reaktywnych dyspersji na bazie PVAc w czasie składowania może dojść do wzrostu lepkości (zwłaszcza przy wyższej temperaturze składowania) – zalecane jest dokładne wymieszanie kleju przed użyciem.

Różny skład chemiczny drewna (zależny m.in. od rodzaju, rejonu pochodzenia, pory pozyskania drewna i obróbki wstępnej) może powodować przebarwienia spoiny (również po upływie pewnego czasu) – np. reakcja żelaza z garbnikami. Nie mieszać z zasadami.

Minimalna temperatura materiałów,

kleju i otoczenia [°C]:	15 (nieidentyczna z MTB)
MTB [°C]:	ok. 10 ± 1 (metoda firmy Jowat)
Barwa:	bezbarwna, przezroczysta
Klasyfikacja wg EN 204:	D3 bez utwardzacza D4 z dodatkiem 5% 195.40
Gęstość, 20°C [g/cm ³]:	ok. 1,08 ± 0,05 (metoda firmy Jowat)
Czas przerobu (103.30 + 5% 195.40):	max. 5 godzin (metoda firmy Jowat)



Kontynuacja na stronie 2

05/19 Wszystkie dane są wartościami średnimi. Nasze ulotki techniczne są w sposób ciągły aktualizowane i dostosowywane do najnowszego stanu techniki. To wydanie zastępuje wszystkie wcześniejsze wydania i jest ważne od czasu opracowania.
Prosimy o zapoznanie się z informacjami dla użytkowników na stronie odwrotnej.

Jowat 
 Kleje przemysłowe

Ilość наносzona [g/m ²]:	ok. 175 ± 25
Nanoszenie kleju:	jednostronne lub dwustronne
Czas otwarty [min]:	ok. 9 ± 3 (metoda firmy Jowat)
Ciśnienie [N/mm ²]:	> 0,5
Minimalny czas prasowania [min]:	
temp. pok.	ok. 30
50 ° C	ok. 4
90 ° C	ok. 1,5

Powyższe wartości zostały ustalone przy wilgotności drewna 6 - 10 % w oparciu o DIN EN 204/205 (20°C/65% wilg.wzgl.) przy ilości наносzonego kleju 150 g/m².

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

Specyfikacja:	Lepkość, 20°C [mPas]:	12.500 ± 2.500
	(Brookfield RV, wrzeciono 6, 20 min ⁻¹)	
	Ciała stałe, 2 h 90°C [%]:	52 ± 2
	(metoda firmy Jowat)	
	Wartość pH, 20°C:	3,0 ± 0,5
	(metoda firmy Jowat)	

Powyższe wartości dotyczą kleju bez dodatku utwardzacza.
Podane wartości mierzone są w dniu produkcji.

Czyszczenie: Sprzęt i maszyny po użyciu czyścić zimną lub ciepłą wodą z zastosowaniem koncentratu czyszczącego JOWAT 192.40.

Magazynowanie: Przechowywać w oryginalnych opakowaniach w suchym i chłodnym pomieszczeniu (15 - 25°C).
Data przydatności podana jest na opakowaniu.
Chronić przed mrozem!

Opakowanie: Informacje dot. typu i wielkości opakowań 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 zastąpią 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 doradzając 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 uzyskacie 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.