

PVAc lepidlo 1K D4 S vyšší tepelnou odolností (WATT´91)

Příklady použití: Pro všechny druhy lepených spojů, od kterých je požadována vyšší odolnost proti působení vlhkosti, např. okna, dveře a nábytek ve vlhkém prostředí. Univerzální lepidlo pro lepení tvrdého i měkkého dřeva i na DTD a další materiály na bázi dřeva.

Vlastnosti/ Doporučený způsob zpracování: Při správném zpracování dosahuje třídy D4 podle DIN EN 204/205. Splňuje požadavky podle DIN EN 14257 (WATT´91) >7,0 N/mm². Splňuje FFF-FKS-EMPA směrnici 08.03/2013. Pomalu zasychající; při teplotách přes 70°C zasychá lepidlo rychle.

Pro všechny části použitých materiálů doporučujeme antikorozní ocel V4A (odpovídá DIN EN 10027 – č. 1.4571 nebo vyšší kvality) nebo indiferentní plasty (např. teflon, PP, polyamid). Vyvarujte se kontaktu lepidla s barevnými kovy (např. zinek, mosaz, měď, hliník a další). Při nejasnostech se prosím obraťte na výrobce zařízení nebo na naše aplikační oddělení.

Vhodné pro aplikaci běžnými způsoby. Reaktivní PVAc lepidla mohou na základě svého složení během skladovacího času zvýšit svou viskozitu. Toto je výrazné při skladování za vyšších teplot. Proto doporučujeme produkt před zpracováním promíchat. Vyšší skladovací teploty podstatně zkracují dobu zpracování. Rozdílné složení složek dřeva v závislosti např. na druhu dřeva, oblasti růstu, čas porážení a přípravy, mohou způsobit zbarvení (také s časovým zpožděním). Příkladem toho je kontakt se železem / dřeviny obsahující třísloviny. Nevhodné pro spojení s alkalickými materiály.

Minimální teplota pro materiály, lepidlo a teplotu v místnosti [°C]:	15 (není identická s MFT)
Vzhled lepeného filmu:	bezbarvý transparentní
Klasifikace podle EN 204:	D4
Hustota při 20°C [g/m ²]:	cca. 1,05 ± 0,05 (Jowat zkušební metoda)
Nanášené množství [g/m ²]:	cca. 150 ± 50
Nános lepidla:	jednostranně nebo oboustranně
Otevřený čas při pokojové teplotě [min]:	10 ± 1 (Jowat zkušební metoda)
Lisovací tlak [N/mm ²]:	ca. 0,5
Minimální lisovací čas [min]:	
při 20°C:	cca. 20
při 50°C:	cca. 3
při 90°C:	cca. 1

Testováno při 6 -10% vlhkosti dřeva podle DIN EN 204/205 (20°C / 65% relativní vlhkosti) při nanášeném množství ca. 150 g/m².

Specifikace:	Viskozita [mPas]:	cca. 5.000 ± 2.000
	(Brookfield, RV, včetně 6, 20 UPM)	
	Obsah sušiny 2hod při 90°C [%]:	cca. 49 ± 2
	(Jowat zkušební metoda)	
	Hodnota pH při 20°C:	cca. 3,0 ± 0,5
	(Jowat zkušební metoda)	

Pokračování na straně 2

03/17 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 seznáme se s informacemi pro uživatele uvedenými na zadní straně.



- Čištění:** Stroje a zařízení po použití vyčistit studenou nebo teplou vodou s pomocí čisticího koncentrátu Jowat® 192.40.
- Skladování:** V originálních a dobře uzavřených obalech v suchém a chladném prostředí (15 – 25°C). Minimální doba zpracování je uvedena na etiketě obalu. Chránit před mrazem.
- Balení:** Typ a velikost balení 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.