

Adhesivo termofusible de EVA · sin cargas

280.30/31

Ejemplos de uso: **Adhesión de cantos**
Para la adhesión de cantos termoplásticos (p. ej., ABS, PP, PVC) y cantos de papel decorativo impregnados con resina y chapa de madera (con o sin soporte laminado de fieltro) y cantos de madera maciza.
Básicamente, se deben comprobar las propiedades de adhesión y, en caso necesario, la imprimación en la parte trasera de los materiales de canto antes del uso en función de la aplicación.

Indicaciones de procesamiento: Para procesar el granulado adhesivo se pueden utilizar sistemas de transporte automáticos, siempre y cuando la temperatura ambiental no supere los 30 °C. Los distintos tipos de adhesivos termofusibles pueden presentar incompatibilidad entre ellos en función de la formulación. Por eso, recomendamos limpiar los equipos de aplicación minuciosamente al cambiar de producto. Le proporcionaremos más información a petición.
Las propiedades de procesamiento pueden variar según la tecnología aplicación y la velocidad de avance, lo que también puede influir en el proceso de adhesión.
Es necesario que el cliente realice pruebas.

Características típicas: Temperatura de procesamiento [°C]: 180 – 200
Velocidad de avance [m/min]: 10 – 40
Aspecto: último dígito 0 = amarillo opaco
último dígito 1 = blanco
Densidad a 20 °C [g/cm³]: aprox. 1.03 ± 0.03
Intervalo de reblandecimiento [°C]: aprox. 90 ± 5 (placa caliente de Kofler)
Resistencia al calor [°C]: aprox. 80 ± 5
Tiempo abierto a 190 °C [s]*: aprox. 6 ± 2
Tiempo de endurecimiento: no aplicable
* Calculado en una película de adhesivo termofusible de 200 µm.
Características definidas según los métodos de ensayo de Jowat.

Requisitos de un proceso de adhesión de buena calidad: Las propiedades de los materiales (p. ej., tensión superficial, contenido de plastificantes...) y su acondicionamiento, así como las condiciones de procesamiento (p. ej., temperatura ambiental, humedad del aire...) influyen en el proceso de fusión y en la adhesión. Por lo tanto, es imprescindible hacer pruebas propias teniendo en cuenta las condiciones cotidianas para definir parámetros seguros para el proceso y garantizar la idoneidad del producto. Para lograr una adhesión óptima, los materiales que se adhieran deben estar secos y no contener polvo, grasa ni aceite. La humedad de la madera debe ser del 8 – 10 %. La temperatura mínima ideal es de 18 °C. Deben evitarse las corrientes de aire.
Nuestro departamento y nuestros asesores técnicos de aplicación ofrecen asistencia técnica a la hora de elegir un producto adecuado para cada requisito. Tenga en cuenta nuestras indicaciones del apartado «Observaciones».
Como sugerencia para definir procesos de adhesión de buena calidad, remitimos a la norma DIN 2304.

Especificaciones: Viscosidad a 200 °C [mPas]: 50.500 ± 12.500
(Brookfield, Thermosel, husillo 29, 10 rpm)

Los valores siempre se calculan el día de la fabricación.

continúa en la página 2

09/21 Todos los datos son propiedades que constituyen valores medios. Nuestras fichas técnicas se actualizan periódicamente y se adaptan al estado de la técnica. Esta edición reemplaza todas las ediciones anteriores y es válida en el momento de su redacción.
Tenga en cuenta las indicaciones de la última página de esta ficha técnica.

Jowat 
Klebstoffe

Limpieza: Prelimpieza mecánica en caliente (p. ej., con una espátula adecuada que no dañe el equipo). Eliminación de residuos del entorno de aplicación en frío con el limpiador Jowat® 402.40.

Instrucciones de seguridad: En estado fundido, este producto puede provocar quemaduras graves, como cualquier otro líquido caliente. Tome las medidas de precaución pertinentes (p. ej., póngase guantes de protección adecuados) para evitar el contacto del adhesivo caliente con la piel. En caso de que esto suceda, enfríe la zona afectada inmediatamente con agua. No intente eliminar el adhesivo de la piel y vaya al médico.

Durante el procesamiento de adhesivos termofusibles sin obligación de etiquetado pueden generarse vapores. Es recomendable no exceder la temperatura de procesamiento especificada para mantener la formación de vapores al mínimo. En los sistemas de aplicación abiertos, particularmente, se recomienda realizar una aspiración.

Almacenamiento: Almacenar en los envases originales cerrados en un lugar seco y fresco. La fecha de caducidad está impresa en la etiqueta del envase. Una vez alcanzada la fecha de caducidad, se debe comprobar de nuevo la idoneidad del producto para el uso previsto.

Embalaje: Información sobre los envases y las unidades de embalaje están disponibles a solicitud.

Observaciones: **En la ficha de datos de seguridad de cada producto se pueden consultar más indicaciones de seguridad, manipulación, transporte y eliminación.** Los datos de la presente ficha están basados en ensayos de laboratorio que realizamos nosotros mismos y en experiencias prácticas que nos explican nuestros clientes. Sin embargo, no pueden cubrir todos los parámetros que hay que tener en cuenta en cada uso previsto y, por lo tanto, no son vinculantes ni pueden reemplazar las pruebas que el cliente debe llevar a cabo obligatoriamente. Los datos no constituyen una garantía de calidad en el sentido jurídico. Sin perjuicio de los acuerdos que afirmen otra cosa con nuestros clientes, los valores expuestos en el apartado «Especificaciones» son válidos como propiedades de los productos acordadas de forma concluyente. No pueden derivarse derechos jurídicos de la información aquí expuesta ni de la utilización de nuestro servicio de asesoramiento técnico ofrecido de forma gratuita.

Información de Jowat

El encolado, una de las técnicas de unión más eficaces, es cada vez más importante y está adquiriendo nuevos ámbitos de uso. Al mismo tiempo, el número de materiales que se pueden encolar crece a una velocidad vertiginosa. Se están desarrollando nuevos procesos y equipos para el procesamiento de los adhesivos.

Jowat tiene en cuenta estos cambios continuos mediante una labor de investigación y desarrollo intensiva. Un equipo cualificado de químicos e ingenieros emplea toda su capacidad de innovación para que los clientes disfruten del mejor asesoramiento posible y obtengan el adhesivo idóneo para su aplicación.

Nuestros datos están basados en ensayos de laboratorio que realizamos nosotros mismos y en experiencias prácticas de nuestros clientes. Sin embargo, no pueden cubrir todos los parámetros que hay que tener en cuenta en cada uso previsto y, en este sentido, no son vinculantes. Pida información a nuestro departamento técnico de aplicación sobre el estado técnico actual del producto y solicite la ficha actualizada. El uso sin esta medida de precaución es responsabilidad de los clientes.

Por consiguiente, la comprobación de la idoneidad de los adhesivos que fabricamos para cada uso previsto por parte del usuario es indispensable, tanto en la primera toma de muestras de un producto como en los cambios de la producción en curso.

Advertimos a los nuevos clientes de la necesidad de comprobar la posibilidad de usar los adhesivos que presentamos en piezas originales en las condiciones de servicio correspondientes. A continuación, los adhesivos fabricados se deben exponer a las condiciones reales para evaluarlos. Esta comprobación es imprescindible.

A los clientes que introduzcan cambios en una producción en curso les rogamos que nos lo comuniquen. Esto es necesario tanto para las modificaciones de los parámetros de las máquinas como para los cambios de los sustratos que se deben encolar. Solo así puede Jowat transmitir al procesador de adhesivos la información correspondiente al nivel de conocimientos actual.

La información que facilitamos en esta hoja técnica se basa en los resultados de la práctica y no representa ninguna garantía sobre sus propiedades conforme a la jurisprudencia más reciente del Tribunal Supremo Federal de Alemania. No puede derivarse ninguna responsabilidad de esta información ni de la utilización de nuestro servicio de asesoramiento técnico ofrecido de forma gratuita.