

## Klejenie płyt SWISSCDF (zalecenia producenta)

Rodzaj kleju: Materiał klejony ze SWISSCDF:	Jowacoll® 103.10 / 103.30	Jowacoll® 119.60	Jowatherm® 258.50 / Jowatherm® 280.50	Jowat® 444.00	Jowat® 460.56	Jowapur® 685.17 / 32	Jowapur® 685.33	Jowat Power-PUR® 667.40	Jowapur® 688.30 / 60	Jowat® 2K-SE 690.00	Jowat® 696.31	Jowat® 950.20 / 40
HPL	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●
Fornir	●			●	●		●	●	●			●
Lite drewno	●			●	●			●	●	●	●	
Płyty laminowane SWISSCDF ze strukturą perlistą (PE)		○			●	●		●		●		
Aluminium								●	●	●	●	
Ocynkowana blacha stalowa				●	●			●	●	●	●	
Płytki ceramiczne						●					●	
Powierzchnie płyt SWISSCDF	●					●	●	●	●	●	●	
SWISSCDF - uszczelnianie, fugowanie						●	○	○		●		
Obrzeża z tworzyw sztucznych (HPL, ABS)			●			●					●	
Powierzchnie z PVC	(x.30)			○			●	●	●	●		

Rodzaj klejenia	Typ kleju	Baza	Dane do obróbki	Uwagi
Pokrywanie płyt SWISSCDF HPLem	Jowat® 444.00 / 460.56	Klej kontaktowy CR / SBR	Czas odparowania: ok. 10 min. Temperatura prasowania: 15 – 25 °C Czas prasowania: kilka sekund	Nakładanie kleju - dwustronne
	Jowacoll® 103.10 / 30	Poliocetan winylu (PVAc)	Czas otwarty: 5 – 8 min. Temperatura prasowania: 20 - 90 °C Czas prasowania: 30 – 1.5 min.	Wodoodporny (zgodnie z normą DIN EN 204 D3)
	Jowapur® 685.33 / Jowat-PowerPUR® 687.40	1K PUR	Czas otwarty: 35 - 40 min. Temperatura prasowania: 20 °C Czas prasowania: 60 - 120 min.	Odporny na wrzątek (zgodnie z normą DIN EN 204 D4) Zaleca się zastosowanie środka antyadhezyjnego Jowat® (901.10)
Fornirowanie płyt SWISSCDF	Jowacoll® 103.30	Poliocetan winylu (PVAc)	Czas otwarty: 5 – 8 min. Temperatura prasowania: 20 - 90 °C Czas prasowania: 30 – 1.5 min.	Wodoodporny (zgodnie z normą DIN EN 204 D3)
Pokrywanie płytami SWISSCDF powierzchni z metalu	Jowat® 690.00	2K SE-Polimer	Temperatura pracy: 15 – 25 °C Żywotność mieszaniny: 25 - 30 min.	
Uniwersalny klej do łączenia różnego rodzaju materiałów	Jowat-PowerPUR® 687.40	1K PUR	Czas otwarty: 30 - 40 min. Temperatura prasowania: 20 °C Czas prasowania: 105 - 120 min.	Odporny na wrzątek (zgodnie z normą DIN EN 204 D4) Zaleca się zastosowanie środka antyadhezyjnego Jowat® (901.10)
Czołowe klejenie SWISSCDF	Jowapur® 685.17	1K PUR	Czas otwarty: 14 - 16 min. Temperatura prasowania: 20 – 40 °C Czas prasowania: 56 - 15 min.	Odporny na wrzątek (zgodnie z normą DIN EN 204 D4) Zaleca się zastosowanie środka antyadhezyjnego Jowat® (901.10)
Klejenie powierzchni ze SWISSCDF	Jowat-PowerPUR® 687.40	1K PUR	Czas otwarty: 30 - 40 min. Temperatura prasowania: 20 °C Czas prasowania: 105 - 120 min.	Odporny na wrzątek (zgodnie z normą DIN EN 204 D4) Zaleca się zastosowanie środka antyadhezyjnego Jowat® (901.10)
Przyklejanie obrzeży do płyt SWISSCDF	Jowatherm® 280.50 / 258.50	Klej topliwy EVA	Temperatura pracy kleju: 140– 200 °C	Zabezpieczyć obrzeża płyt środkiem Jowat® Primer 409.12
Zabezpieczanie surowych powierzchni płyt SWISSCDF	Jowapur® 687.00	1K PUR Środki hydrofobowe	Lepkość: ok. 80 mPas Temperatura obróbki: 15 – 25 °C	Do zabezpieczania surowych powierzchni płyt SWISSCDF (do zabezpieczania obrzeży)

04/2014

**Jowat**   
Klebstoffe