

MUF-Harz für Kalt- und Warmhärtung

Anwendungsbeispiele: Für das Furnieren von Haustüren, Feuchtraummöbel, Verleimungen in der Warm- und Heißpresse, sowie Hochfrequenz-Anlagen.

Eigenschaften/Verarbeitungshinweise: Pulverförmiger, fugenfüllender Klebstoff, der ohne Zusatz von Härtern und weiteren Zusätzen verwendet wird. Bei sachgemäßer Verarbeitung werden wasser- und wetterfeste Klebfugen erreicht (DIN EN 12765, Beanspruchungsgruppe C4). Für das Anmischen des Klebstoffes sollte Wasser mit einer Temperatur von 15 – 25 °C verwendet werden, da sich bei niedrigerer Temperatur die Löslichkeit des Pulvers verringert und sich bei höherer Temperatur die Verarbeitungszeit verkürzt.

Im Gewichtsverhältnis ca. 2 : 1 (Pulver : Wasser) mit leicht temperiertem Wasser von 15 – 25 °C ansetzen, z. B.:

10 kg Jowat® MUF-Harz 950.40 mit 5 kg Wasser oder
10 l Jowat® MUF-Harz 950.40 mit ca. 3 l Wasser.

Mit den üblichen Auftragsgeräten (Spachtel, Handroller oder Leimauftragsmaschine) aufzutragen. Lässt sich mit wasserlöslicher Beize oder mit alkali-freien anorganischen Farbpigmenten einfärben.

Topfzeit bei 20 °C [h]:	4
Klebstoffangabe:	einseitig
Klebstoffauftragsmenge [g/m²]:	ca. 120 – 180
Pressdruck [N/mm²]:	ca. 0,3 – 1

Presstemperatur [°C]:	60	70	80	90	100
Mindestpresszeit [min]:	16	7	2	1,75	1,25

Die Mindestpresszeiten beziehen sich auf die Klebfugentemperaturen. Bei 20 °C beträgt die Presszeit 8 – 10 Stunden. Hierbei werden nur begrenzte Wasserbeständigkeitswerte erreicht.

Technische Daten: Viskosität der Mischung [mPas]: ca. 2.500 – 5.000 (bei 25 °C)
 Aussehen: weißes Pulver

Fortsetzung auf Seite 2

01/16 Alle Angaben sind Eigenschaften, die Durchschnittswerte darstellen. Unsere Technischen Datenblätter werden laufend aktualisiert und dem Stand der Technik angepasst. Diese Ausgabe ersetzt alle früheren Ausgaben und ist gültig zum Zeitpunkt der Erstellung. **Bitte beachten Sie die letzte Seite.**

- Reinigung:** Maschinen und Geräte nach Gebrauch mit kaltem oder warmem Wasser (ca. 50 – 60 °C) reinigen. Um Rostbildung zu verhindern, nach dem Reinigen zumindest alle Eisenteile mit Jowat^â Trennmittel 900.00 behandeln.
- Lagerung:** In gut verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl (15 – 25 °C). Mindesthaltbarkeitsdatum bitte dem Gebindeetikett entnehmen.
- Verpackung:** Gebinde und Packungseinheiten auf Anfrage.
- Anmerkung:** Weitere Hinweise zum Umgang, Transport und Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.
Unsere Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne noch eine Zusicherung von Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben und auch aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden.

Hinweise in eigener Sache

Das Kleben gewinnt als eine der rationellsten Verbindungstechniken ständig an Bedeutung und erobert sich neue Anwendungsgebiete. Gleichzeitig nimmt die Zahl der Werkstoffe, die es zu verbinden gilt, in einem rasanten Tempo zu. Neue Verfahren und Geräte zur Verarbeitung der Klebstoffe werden entwickelt.

Diesem ständigen Wandel trägt Jowat durch intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit Rechnung. Ein qualifiziertes Team von Chemikern und Ingenieuren arbeitet innovativ daran, dass Sie als Kunde optimal beraten werden und den für Ihre Anwendung geeigneten Klebstoff erhalten.

Unsere Angaben stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind insofern unverbindlich. Bitte erkundigen Sie sich in jedem Fall bei unserer anwendungstechnischen Abteilung nach dem aktuellen technischen Stand des Produktes und fordern Sie das aktuellste Datenblatt an. Ein Einsatz ohne diese Vorsichtsmaßnahme fällt in Ihren Risikobereich.

Eine Prüfung der von uns hergestellten Klebstoffe auf ihre Eignung für den jeweiligen Anwendungsfall durch den Anwender selbst ist daher unerlässlich. Das gilt sowohl bei der erstmaligen Bemusterung eines Produktes wie auch bei Änderungen in einer laufenden Produktion.

Neukunden weisen wir daher auf die Notwendigkeit hin, die von uns vorgestellten Klebstoffe an Originalteilen unter Betriebsbedingungen auf ihre Einsatzmöglichkeit zu prüfen. Hergestellte Klebungen müssen anschließend den tatsächlich auftretenden Bedingungen ausgesetzt und beurteilt werden. Diese Prüfung ist unerlässlich.

Kunden, die in einer laufenden Produktion Veränderungen vornehmen, bitten wir, uns darüber in Kenntnis zu setzen. Das ist gleichermaßen bei der Änderung von Maschinenparametern wie bei einem Wechsel der zu klebenden Substrate nötig. Nur dann ist Jowat in der Lage, dem aktuellen Wissensstand entsprechende Kenntnisse an den Klebstoffverarbeiter weiterzugeben.

Unsere Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf den Ergebnissen in der Praxis und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der neuesten BGH-Rechtsprechung. Aus diesen Angaben wie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden.