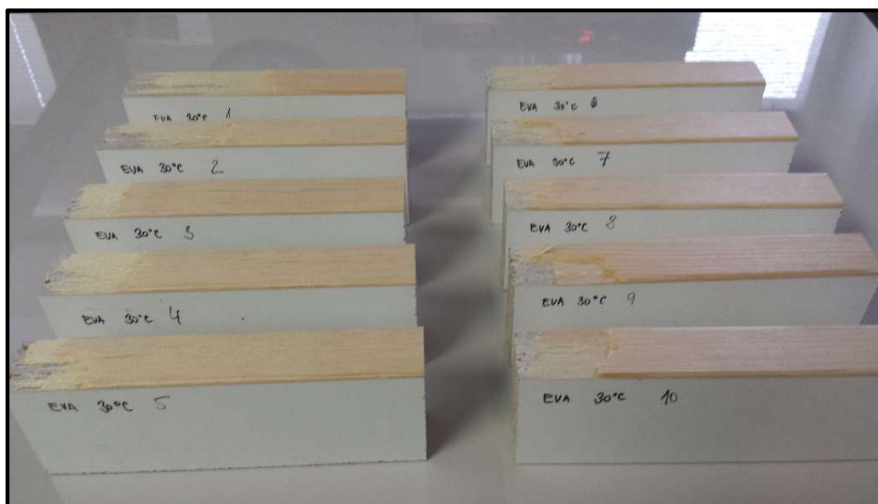


PŘÍLOHY

Příloha 1: Vzorčky – Zkouška odlupování pod úhlem 90°

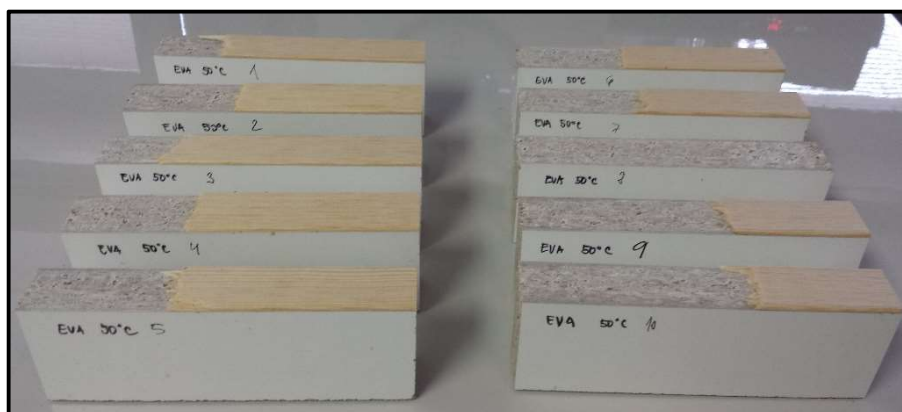
Odlupování pod úhlem 90° u EVA lepidla – teplota 30 °C



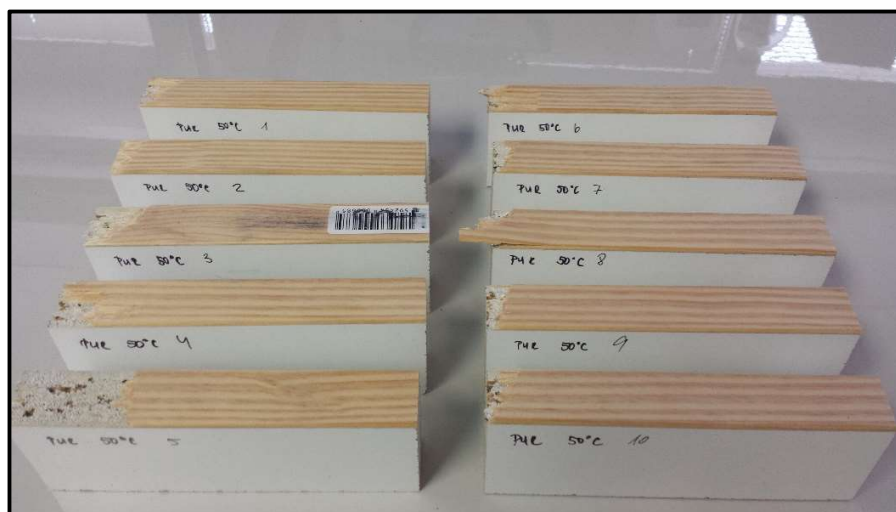
Odlupování pod úhlem 90° u PUR lepidla – teplota 30 °C



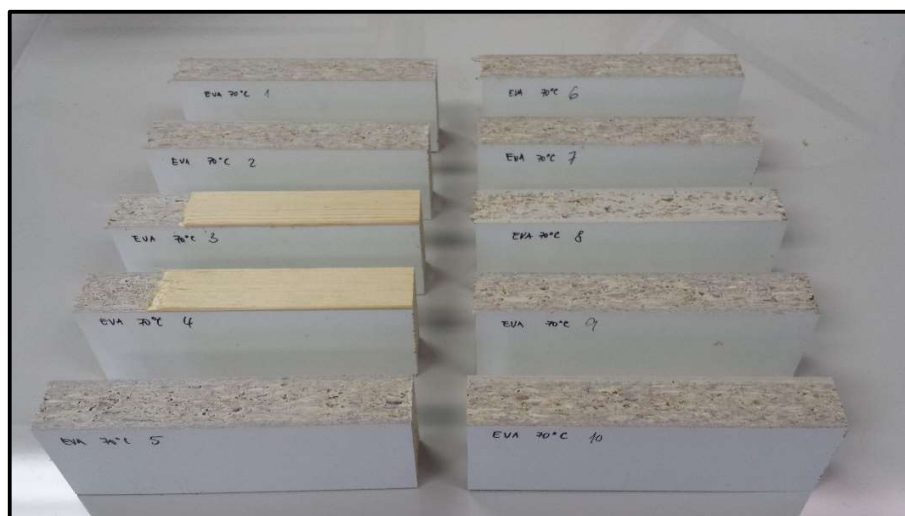
Odlupování pod úhlem 90° u EVA lepidla – teplota 50 °C



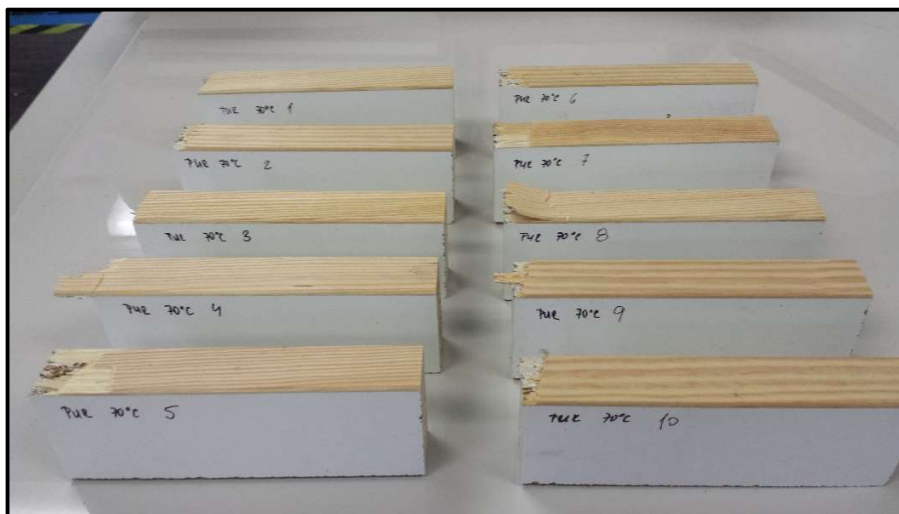
Odlupování pod úhlem 90° u PUR lepidla – teplota 50 °C



Odlupování pod úhlem 90° u EVA lepidla – teplota 70 °C



Odlupování pod úhlem 90° u PUR lepidla – teplota 70 °C

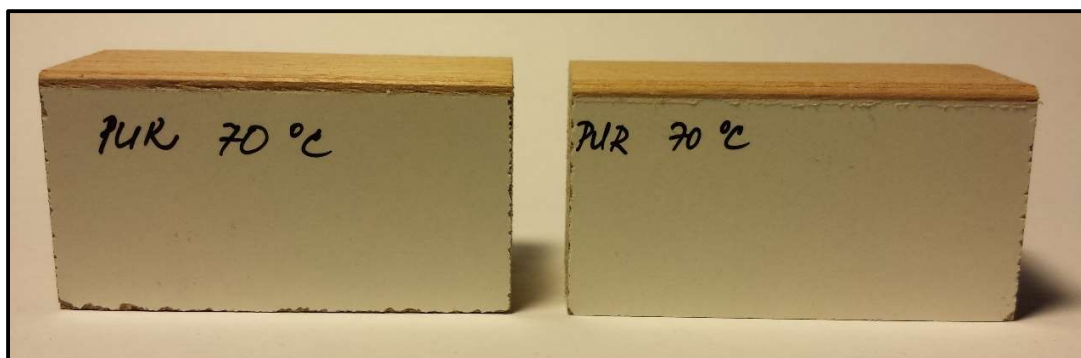


Příloha 2: Vzorky – Zkouška šikmý tlakový smyk pod úhlem 45°

Šikmý tlakový smyk pod úhlem 45° u EVA lepidlo – teplota 30 °C

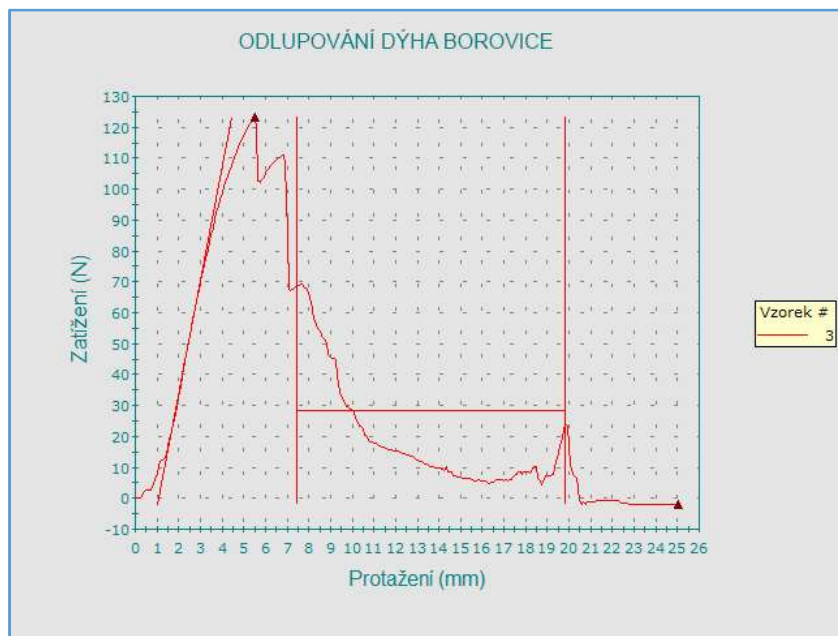


Šikmý tlakový smyk pod úhlem 45° u PUR lepidlo – teplota 70 °C



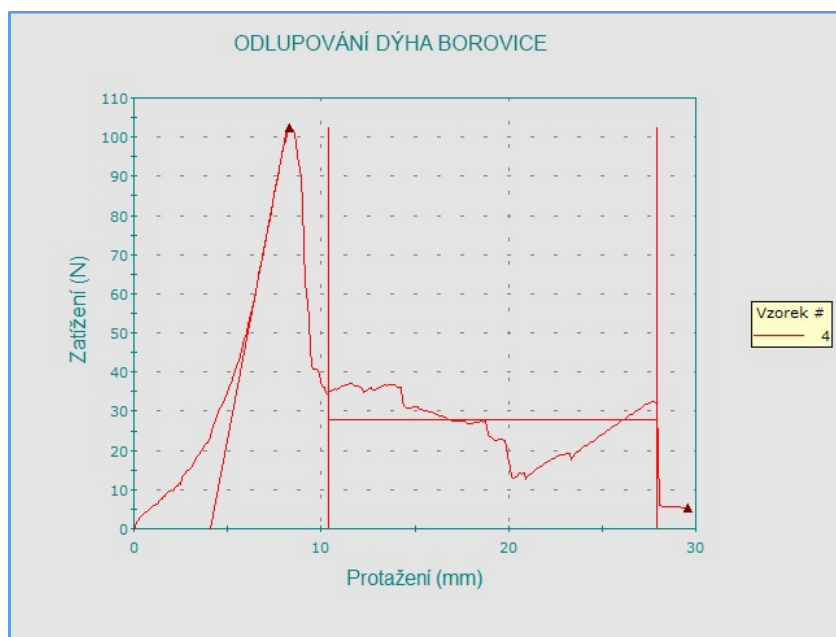
Příloha 3: Výstupy z měření

Odlupování pod úhlem 90° u EVA lepidla – teplota 40 °C



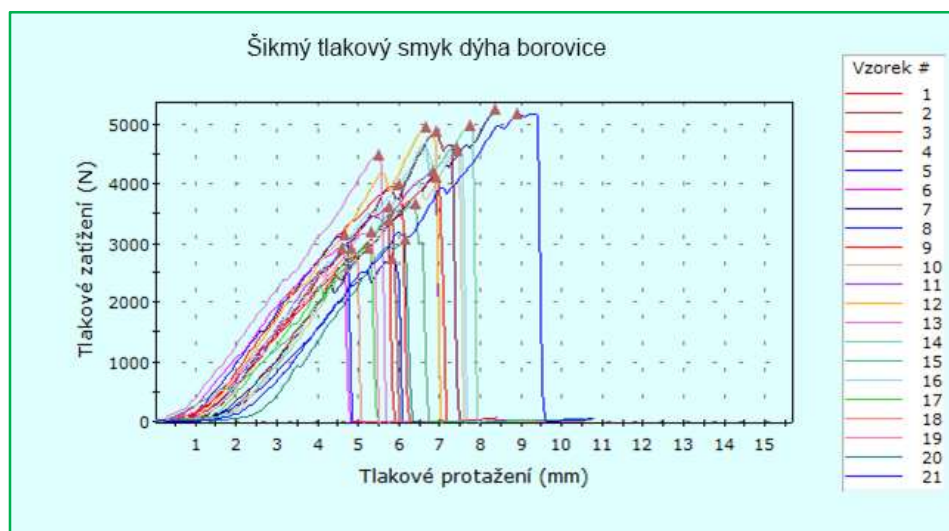
	Průměr Zatížení při průměrné hodnotě (5 špičky + poklesy) (N)	Zatížení při porušení (Standardní) (N)	Medián špiček při průměrné hodnotě (N)	Počet špiček při průměrné hodnotě	Rozsah špiček při průměrné hodnotě (N)	Protažení při odlupování při porušení (Standardní) (mm)
1	4,27918	< -1,06	-5,93	> 3	32,87964	49,10
X 2	-----	> 121,09	-----	-----	-----	10,00
3	8,93719	< -5,61	9,03	> 7	21,26502	30,39
4	27,95633	> 5,41	32,39	> 5	22,69173	29,57
5	7,54587	> 3,69	6,82	> 6	45,04115	58,16
6	8,55879	> 71,86	-2,93	> 7	80,98047	64,67
7	11,24210	< -1,13	9,30	> 4	17,99629	32,65
8	3,00702	> 0,72	0,92	> 4	25,77438	69,22
9	17,70559	< -1,77	17,71	> 2	22,12806	33,18
10	-3,37946	> 2,16	-3,38	> 1	0,00000	50,25
Průměr	9,53918	8,25	7,10	> 4	29,86186	46,35
Maximum	27,95633	71,86	32,39	7	80,98047	69,22
Minimum	-3,37946	-5,61	-5,93	1	0,00000	29,57
Medián	8,55879	0,72	6,82	> 4	22,69173	49,10
Směrodatná odchylka	9,02293	24,07	12,14	2,12132	22,60251	15,48

Odlupování pod úhlem 90° u PUR lepidla – teplota 40 °C



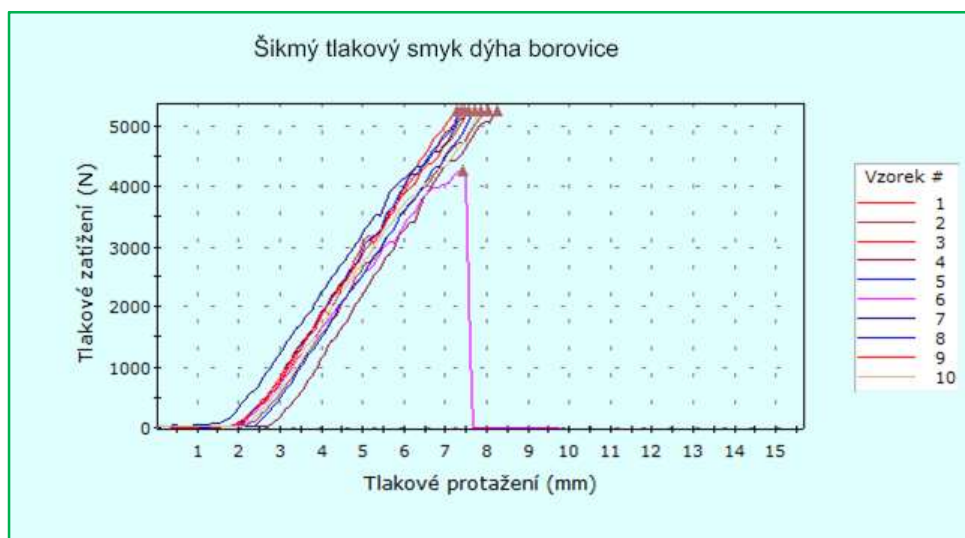
	Průměr Zatížení při průměrné hodnotě (5 špičky + poklesy) (N)	Zatížení při porušení (Standardní) (N)	Medián špiček při průměrné hodnotě (N)	Počet špiček při průměrné hodnotě	Rozsah špiček při průměrné hodnotě (N)	Protažení při odlupování při porušení (Standardní) (mm)
1	13,29697	< -1,01	11,16	> 4	9,83815	33,25
2	16,14785	< -3,74	19,24	> 3	23,11015	26,58
3	28,45239	< -1,94	17,09	> 4	58,94525	25,03
4	6,03876	< -7,32	6,04	> 1	0,00000	23,67
5	12,44575	< -2,01	12,45	> 2	9,59216	27,89
6	17,90633	< -0,83	17,91	> 2	12,26202	41,02
7	10,75704	< -1,94	9,80	> 5	6,06119	32,48
8	15,99965	< -1,36	16,00	> 1	0,00000	29,79
9	18,62738	< -1,89	18,63	> 2	18,90675	30,50
10	4,53715	> 0,69	-4,43	> 5	35,30548	53,92
Průměr	14,42093	-2,14	12,39	> 3	17,40211	32,41
Maximum	28,45239	0,69	19,24	5	58,94525	53,92
Minimum	4,53715	-7,32	-4,43	1	0,00000	23,67
Medián	14,64831	-1,92	14,22	> 2	11,05008	30,15
Směrodatná odchylka	6,82102	2,14	7,32	1,52388	18,13566	9,03

Šikmý tlakový smyk pod úhlem 45° u EVA lepidla – teplota 30 °C



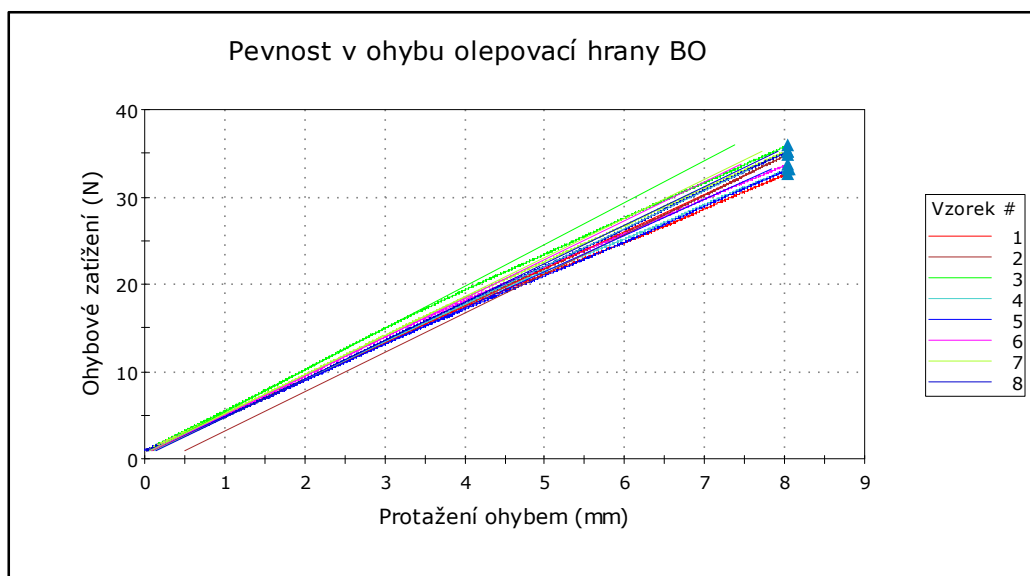
	Maximální zatížení (N)	Maximální pevnost (MPa)	Modul (MPa)	Průsečík X při modulu (mm/mm)	Tlakové napětí při mezi kluzu (Posun 2 mm/mm) (MPa)
1	3395,51685	2,26368	6,91160	0,22927	-----
2	3609,22583	2,40615	7,35751	0,20098	-----
3	3984,26733	2,65618	6,57823	0,11741	-----
4	4880,66357	3,25378	7,48776	0,27469	-----
5	3137,71436	2,09181	5,36537	0,11267	-----
6	2921,37402	1,94758	5,46668	0,09035	-----
7	5251,15088	3,50077	5,32476	0,20447	-----
8	2734,05493	1,82270	5,33867	0,23109	-----
9	4105,92188	2,73728	4,41281	0,14183	-----
10	4544,55322	3,02970	6,67230	0,22470	-----
Průměrná hodnota	3936,87571	2,62458	6,12948	0,18513	-----
Maximální	5251,15088	3,50077	7,60615	0,31915	-----
Minimální	2734,05493	1,82270	4,41281	0,09035	-----
Směrodatná odchylka	847,51809	0,56501	0,92849	0,06417	-----
Medián	3984,26733	2,65618	6,17489	0,18931	-----

Šikmý tlakový smyk pod úhlem 45° u PUR lepidla – teplota 30 °C



	Maximální zátěž (N)	Maximální pevnost (MPa)	Modul (MPa)	Průsečík X při modulu (mm/mm)	Tlakové napětí při mezi kluzu (Posun 2 mm/mm) (MPa)
1	5250,35010	3,50023	5,51723	0,18894	-----
2	5250,93213	3,50062	9,65090	0,20143	-----
3	5251,10547	3,50074	8,98250	0,45897	-----
4	5251,74756	3,50116	9,14810	0,36415	-----
5	5250,68164	3,50045	8,18505	0,29079	-----
6	5250,73877	3,50049	8,99533	0,36357	-----
7	5250,12744	3,50008	9,02643	0,35648	-----
8	5250,15283	3,50010	6,79737	0,25727	-----
9	5250,90869	3,50061	7,58698	0,14177	-----
10	5251,27490	3,50085	7,31229	0,21399	-----
Průměrná hodnota	5250,88757	3,50059	8,02059	0,29463	-----
Maximální	5252,21484	3,50148	9,71703	0,45897	-----
Minimální	5250,02637	3,50002	4,46480	0,12401	-----
Směrodatná odchylka	0,67881	0,00045	1,54879	0,09262	-----
Medián	5250,73877	3,50049	8,98250	0,30508	-----

Ohybové zatížení dýhové olepovací pásky z BO – teplota 20 °C



	Protažení ohybem (mm)	Maximální Ohybové zatížení (N)	Maximální Ohybové napětí (MPa)
1	8,04	32,73	61,36939
2	8,04	34,85	65,33917
3	8,04	35,94	67,38978
4	8,04	33,21	62,27275
5	8,05	33,19	62,23193
6	8,04	33,76	63,30153
7	8,03	35,28	66,15597
8	8,03	35,16	65,93045
Průměr	8,04	34,27	64,24887
Maximum	8,05	35,94	67,38978
Minimum	8,03	32,73	61,36939
Standardní odchylka	0,01	1,19	2,22585
Medián	8,04	34,30	64,32035

Příloha 4: Technické listy

Technický list EVA hranovací tavné lepidlo



Schmelzkleber Patronen 1587

Schmelzkleber mit guten
Maschinenlaufeigenschaften

Eigenschaften

ZIKA-Schmelzkleber 1587 ist ein Kunstharzklebstoff auf Basis von EVA-Copolymeren mit guten Maschinenlaufeigenschaften und sehr guter Klebkraft in Patronenform.

Verarbeitungshinweis

Auftragstemperatur
an der Düse: 210 - 220 °C
Aufschmelzzeit: ca. 2 - 4 Min.
Material- und Raumtemperatur: nicht unter 18 °C
Holz- und Materialfeuchtigkeit: 8 - 12 %
Vorschubgeschwindigkeit: höchste Geschwindigkeit ausnutzen

Bei niedrigerem Vorschub kann es vor allem bei ungünstigen Temperaturverhältnissen zu vorzeitiger Abkühlung des Klebers kommen, was zwangsläufig zu Fehlverleimungen führt.

Kennzeichnungspflicht

Nicht kennzeichnungspflichtig im Sinne der Verordnung über gefährliche Arbeitsstoffe.

Lagerung

Trocken und verschlossen 24 Monate.

Anwendungsgebiet

Universeller Einsatz bei allen bekannten Kantenmaterialien aus Furnier, Massivholz, PVC, Polyester und Melaminharz. Bei unbekanntem Materialen sind Vorversuche unerlässlich. Geeignet auch für den Küchenbereich.

Temperaturbeständigkeit:

Furnier- und
Massivholzkanten: - 20 bis + 95 °C
PVC-Kanten: - 20 bis + 75 °C
Polyester- und
Melaminharzkanten: - 20 bis + 90 °C
Bei Wärmeprüfung ohne Fugenbelastung liegen die Werte um ca. 20 °C höher!
(Aufsteigender Wärmetest)

Alle ZIKA-Schmelzkleber werden einem Dauerbelastungstest unterzogen über 30 Tage bei + 50 °C. Kleber-Typen, die diesen Test nicht erfüllen, erhalten keine Freigabe!

Reinigung

Um zu verhindern, daß sich in den Schwertdüsen Verkrustungen ablagern, die einen vollflächigen Kleberauftrag verhindern, empfiehlt es sich, von Zeit zu Zeit eine Reinigungspatrone als "Putzgang" durchlaufen zu lassen bei ca. 200 °C.

Die Informationen auf diesem Merkblatt basieren auf sorgfältig durchgeführten Labor- und Anwendungsversuchen. Die Anwendungen sind jedoch sehr vielfältig. Deshalb sind eigene Versuche, die das Produkt hinsichtlich des speziellen Anwendungsgebietes testen, unbedingt erforderlich. Eine Garantie, welche über die Produktspezifikation hinausgeht, kann aus diesem Merkblatt oder einer Beratung nicht hergeleitet werden.

ZIKA Leime + Klebstoffe L. Zimmermann GmbH + Co., Benzstrasse 24, 72793 Pfullingen
Tel.: 07121/9760-0, Fax: 07121/976030

Stand: Juli 96

Technický list PUR hranovací tavné lepidlo

Jowatherm - Reaktant®

PUR - hranovacie tavné lepidlo

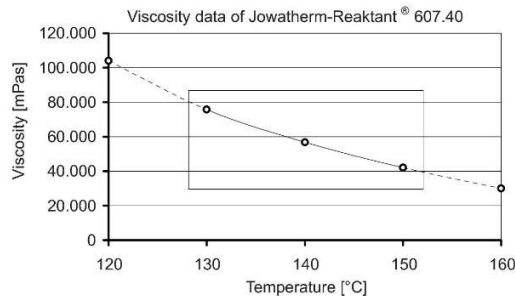
607.40, 41

Príklady použitia: Pre automatické hranovacie zariadenia a rýchle oplášťovacie zariadenia. napr. Široká možnosť použitia napr. pre vrstvené, polyesterové, PVC, živičné papierové, dyhové hrany a hrany z masívneho dreva.

Vlastnosti / doporučený spôsob spracovania: Rýchlo vytvrdzujúce, vysoká počiatková pevnosť. Zosieťovanie v priebehu niekoľkých dní. závisí od vlhkosti vzduchu a materiálu, dobrá elasticita za chladu a dobrá odolnosť voči rozpúšťadlám. Spracovanie so špeciálnou pištoľou príp. so špeciálnym zariadením z hliníkovej kartuše, dózy alebo suda vzduchotesne uzatvoreného.

Teplota spracovania [°C]: ca. 140
Reakčný čas: podľa podmienok okolia ca. 3 dni

Technické údaje: Hustota (g/cm³): ca. 1,3
Vzhľad: koncové číslo 0 natur
koncové číslo 1 biely



Čistenie: Po použití by mali byť roztavovacie a nanášacie zariadenia naplnené čističom Jowat® 930.30 (transparentný) alebo 930.34 (červený), aby boli vytlačené zvyšky tavného lepidla. Zosietený, pevne prilepený materiál musí byť rozpustený s čističom Jowat® 930.60. Bližšie informácie nájdete v doporučenom spôsobe spracovania Jowatherm® PUR - Hotmelt.

Skladovanie: Minimálna doba uskladnenia v originálnych, neotvorených nádobách, v suchom a chladnom prostredí (15 - 25°C) je 6 mesiacov od vyskladnenia, v kartušiach 12 mesiacov.

Balenie: Nádoby uzatvorené proti vlhkosti. Podľa požiadavky.

Poznámka: Ďalšie upozornenia k manipulácii, transportu a odstraňovaniu sú uvedené v odpovedajúcom bezpečnostnom liste.

06/04 Informácie uvedené v tomto technickom prospekte sú založené na praktických skúsenostiach a výsledkoch našich laboratórnych testov. Hodnoty sú priebežne aktualizované podľa posledného stavu technológie. Toto vydanie nahrádza všetky doterajšie vydania a je platné k uvedenému dátumu. Prosíme, oboznámte sa s informáciami uvedenými na opačnej strane prospektu.

PRODEJCE PRO ČR A SR:

Hranipex

Hranipex Czech Republic k.s.
J. Rýznerové 97, Komorovice
396 01 Humpolec
Česká republika

T +420 565 501 211
F +420 565 501 241-2
E hranipex@hranipex.cz
www.hranipex.com

Jowat
Klebstoffe

Jowat AG
Ernst-Hilker-Straße 10-14
32758 Detmold
Germany

T +49 (0)5231 749-0
F +49 (0)5231 749-105
E info@jowat.de
www.jowat.de

Informácia pre užívateľov

Lepenie je jednou z najracionálnejších techník spájania materiálov a neustále sa rozširuje do nových oblastí použitia. Zároveň narastá počet lepených materiálov a stále sa vyvíjajú nové metódy a zariadenia na spracovanie lepidiel.

Na tomto poli pôsobenia tiež intenzívne pracuje aj výskumno-vývojové oddelenie firmy Jowat. Jeho vysoko kvalifikovaná skupina chemikov a inžinierov pracuje intenzívne na tom, aby sme Vám ako zákazníkovi optimálne poradili a aby ste získali najvhodnejšie lepidlo pre Vašu potrebu.

Naše odporúčenia sa opierajú o výsledky skúšok v našich laboratóriách a tiež o praktické skúsenosti našich zákazníkov. Nie je však možné zohľadniť všetky technické podmienky každého špecifického použitia. Preto je potrebné, aby si každý zákazník sám preveril vhodnosť použitia nami vyrobeného lepidla pre daný účel. To platí pri prvom použití a zavedení do výroby, ako aj v priebehu zmeny technológie výroby.

Novým zákazníkom doporučujeme overiť nami predstavené lepidlo v konkrétnych výrobných podmienkach. Takto pripravené lepené spoje je nutné preveriť podľa praktických kritérií a výsledky zhodnotiť. Tieto skúšky sú nevyhnutne potrebné. Všetkých zákazníkov, ktorí uskutočňujú zmeny vo svojich technologických procesoch prosíme, aby nám to oznámili. To sa vzťahuje aj na zmeny a nastavenie nových parametrov používaných strojno-technologických zariadení, alebo pri zmene lepených materiálov. Len potom budú pracovníci firmy Jowat schopní poskytnúť Vám najnovšie informácie zodpovedajúce aktuálnemu stavu vedeckého poznania.