

Клей-расплав Jowat (Йоват) для кромкооблицовочных станков



Клеи-расплавы представляют собой не содержащие растворителей составы, которые при нагреве превращаются в жидкость, и наносятся в расплавленном состоянии. Для клеев-расплавов характерным свойством является очень быстрое отверждение в процессе охлаждения, в результате чего они переходят в свое конечное химическое состояние. Для достижения качественного приклеивания кромочный материал и заготовка должны быть соединены в пределах времени открытой выдержки. Малое время схватывания позволяет ускорить дальнейшую обработку и тем самым увеличить скорость производства.

Немецкая компания Jowat AG производит широкий ассортимент высокоэффективных клеев с особыми свойствами, что позволяет найти идеальное технологическое решение даже для самых узкоспециализированных и сложных областей.

В настоящее время наиболее распространенными клеями-расплавами являются этиленвинилацетатные (ЭВА) клеи-расплавы. Они подразделяются на наполненные и ненаполненные клеи, которые в свою очередь еще разнятся рабочей температурой и скоростью подачи.

В состав наполненных клеев-расплавов, помимо смолы ЭВА входят специальные компоненты. Как правило, это тальк, мел, микрокальцит, окись титана или цинка, а также красящие пигменты. Главная задача наполнителя – увеличение вязкости для лучшего схватывания поверхностей, а также снижение себестоимости клея.



Преимуществами наполненных клеев является более эффективное заполнение пор материала после нанесения клея-расплава, возможность выбора цвета, линейная зависимость вязкости от температуры, что позволяет очень точно расходовать клеевой состав.

К недостаткам таких клеев следует отнести повышенную плотность и абразивность состава, что приводит к большему износу оборудования для нанесения клея-расплава. Из-за наличия наполнителя в составе наполненных клеев интенсивнее происходит образование нагара. **Наполненные клеи** рекомендуется использовать для приклеивания кромки к заготовкам с крупнопористой структурой, например к ДСП.

Ненаполненный клей-расплав обладает рядом специфических свойств и преимуществ. **Ключевое преимущество** – меньший расход (примерно вдвое ниже наполненных марок клея) при нанесении клея-расплава и получение малозаметного соединительного шва. Пониженный расход ненаполненных клеев-расплавов вполне может компенсировать их более высокую стоимость в сравнении с наполненными аналогами.

Ненаполненные клеи-расплавы, как правило, обеспечивают большую прочность соединения, происходит это за счёт лучшего смачивания поверхности и большей адгезии к основанию. Такие составы характеризуются и более высокой теплостойкостью. Таким образом, ненаполненные клеи-расплавы обеспечивают достаточно хорошую вариативность и простоту процесса.



Подбирая клей-расплав следует учитывать следующие параметры:

- тип подачи кромкооблицовочного станка – ручная или автоматическая;
- скорость подачи;
- рабочая температура в клеевой ванне станка;
- рыхлость материала заготовки (ДСП либо МДФ и массив)
- температура воздуха помещения;
- тип кромки: ПВХ, АБС – меламин - натуральный шпон;
- толщина кромки;
- метод нанесения: на плиту или кромку;
- тип изделия: применение конечного изделия в тех или иных условиях обуславливает использования определенного клея.



Наиболее востребованными марками клея среди ненаполненных клеев-расплавов является низкотемпературный клей для станков с ручной подачей и криволинейных станков **Jowat 282.40** (универсальный) и клей для скоростных станков **Jowat 280.30**. Цвет этих клеев – **желто-прозрачный**.

Среди наполненных клеев популярны марки: низкотемпературный **Jowat 282.20**, среднетемпературный **Jowat 282.60** и высокотемпературный **Jowat 284.70**. Цвет этих клеев – **бежевый (натуральный)**.

Сравнительные характеристики клеев расплавов Jowat

| Марка клея | Описание | Т раб. °С | Цвет | Скорость подачи м/мин | Плотность г/см ³ | Вязкость м Па.с |
|--|---|-----------|--|-----------------------|-----------------------------|-------------------------|
| JOWAT 282.20 | Наполненный Универсальный Низкоскоростной | 130-150 | Бежевый | 5-20 | 1,3 | 40 000 140°C |
| JOWAT 282.40 | Ненаполненный Универсальный Низкоскоростной | 130-150 | Ж.-прозрачный | 5-20 | 1 | 30 000 140°C |
| JOWAT 282.30 | Средненаполненный Среднескоростной | 160-180 | Бежевый | 8-40 | 1,3 | 25 000 170°C |
| JOWAT 282.60 | Наполненный Среднескоростной | 160-180 | Бежевый | 6-20 | 1,5 | 58 000 170°C |
| JOWAT 280.30 JOWAT 280.31 | Ненаполненный Высокоскоростной | 180-200 | Ж.-прозрачный Белый | 5-40 | 1 | 70 000 190°C |
| JOWAT 280.58 | Ненаполненный Высокоскоростной | 180-200 | Прозрачный | 10-40 | 1 | 85 000 200°C |
| JOWAT 284.70 JOWAT 284.71 JOWAT 284.72 JOWAT 284.73 | Наполненный Высокоскоростной | 190-210 | Бежевый Белый Коричневый Черный | 18-60 | 1,5 | 78 000 200°C |
| JOWAT 288.70 | Наполненный Высокоскоростной | 180-200 | Бежевый | 12-40 | 1,5 | 75 000 190°C |
| JOWAT 280.50 JOWAT 280.51 | Малонаполненный Высокоскоростной | 180-200 | Св.бежевый Белый | 10-80 | 1,1 | 110 000 190°C |
| JOWAT 282.70 JOWAT 282.71 JOWAT 282.72 | Наполненный Среднескоростной | 170-190 | Бежевый Белый Коричневый | 8 -30 | 1,5 | 54 000 180°C |

282.20 – Низкотемпературный, преимущественно для ручных станков.

282.40 – Низкотемпературный, преимущественно для ручных станков.

282.30 – Среднетемпературный, средненаполненный

282.60 – среднетемпературный, наполненный

284.70 – высокотемпературные, наполненные

288.70 – высокотемпературные, наполненные

280.50 – высокотемпературный, малонаполненный

280.30 – высокотемпературный, ненаполненный