

Application chart

- Official recommendation list for edgebanding
- Approved and qualified by IMA Klessmann GmbH - Holzbearbeitungssysteme




Jowatherm® | EVA hot melt adhesives

Jowat-Toptherm® | PO hot melt adhesives

Jowat-Hightherm® | PO hot melt adhesives

Jowatherm-Reaktant® | PUR hot melt adhesives

Jowacoll® | PVAc dispersion adhesives

 TECHNISCHE DATEN APPLICATION LIST - ADHESIVES FOR IMA MACHINES		Hot melt adhesives														PVAc							
		EVA										PO		PA	PUR								
		Jowatherm® 280.30	Jowatherm® 280.40	Jowatherm® 280.50	Jowatherm® 288.10	Jowatherm® 288.60	Jowatherm® 288.80	Jowatherm® 284.00	Jowatherm® 284.70	Jowatherm® 280.10	Jowatherm® 255.10	Jowatherm® 261.20	Jowat-Toptherm® 237.10	Jowat-Toptherm® 237.70	Jowat-Hightherm® 227.30		Jowat-Hightherm® 223.00	Jowatherm® 211.50	Jowatherm-Reaktant® 607.30	Jowatherm-Reaktant® 607.40	Jowatherm-Reaktant® 607.60	Jowatherm-Reaktant® 606.70	Jowatherm-Reaktant® 602.30
Straight edge banding	MELAMINE	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	ABS, PP, PVC ≤ 2 mm	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	ABS, PP, PVC > 2 mm	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	LAMINATES (HPL, CPL)	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	SOLID WOOD	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	VENEER FLEECEBACKED	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	THICKVENEER	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Softforming	MELAMINE	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	LAMINATES (CPL)	○	○	●	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	VENEER FLEECEBACKED	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Feed speed	≤ 20 m/min	●	○	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	≤ 50 m/min	●	●	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	> 50 m/min	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
BAZ	CNC / BIMA	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Postforming (direct)	FLAT (WRAPPING)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	CAVITY	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	SEALING (WORKTOPS)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

Please find any suggestions for processing and cleaning in the technical data sheet (upon request)!

First class bonding

