

Portfolio Information

# Klebstoffportfolio für die Möbelindustrie



Kantenklebung

Flachkaschierung

Profilummantelung

3D-Kaschierung

Postforming

Dübel- und Korpusklebung

Polstermöbelfertigung

Matratzenfertigung

Montage und Verpackung

Unsere Versprechen halten

**Jowat**  
Klebstoffe

The Jowat logo consists of the brand name 'Jowat' in a bold, red, sans-serif font. Below it, the word 'Klebstoffe' is written in a smaller, black, sans-serif font. To the right of the text is a small icon of a white glue can with a red label that says 'JOWAT LEIME BESTMIX'.

## Klebstoffe für die Möbelindustrie

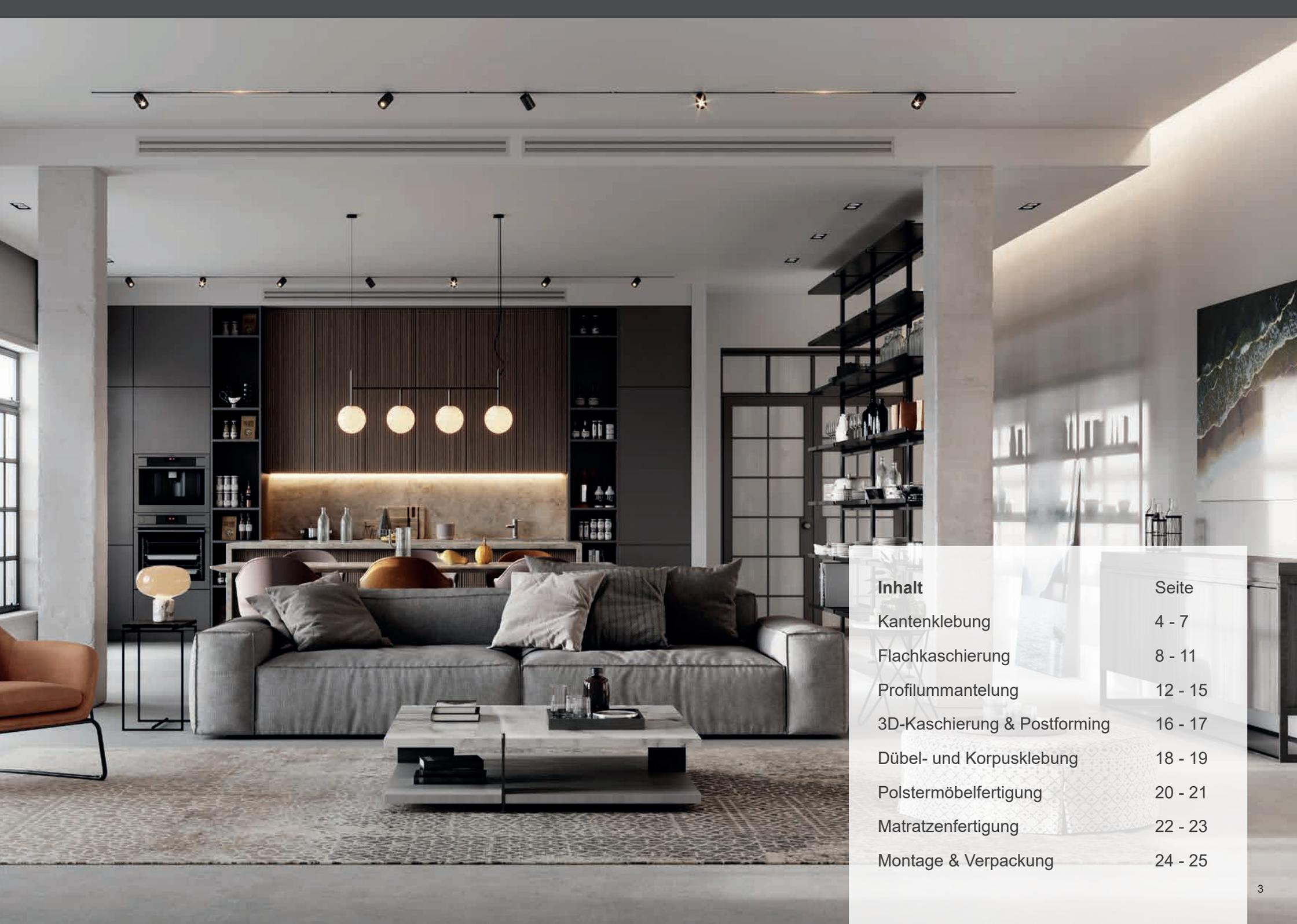
Immer eine Lösung parat

Ein Hang zur Gemütlichkeit, Spaß am Kochen, geselliges Zusammensein mit Freunden: Vorlieben wie diese sind an der Einrichtung unserer Privaträume ablesbar. Unsere Art zu Wohnen ist so mit der Einrichtungs- und Möbelbranche verbunden, wie mit kaum einer anderen.

Und kaum eine Branche vereint derzeit so viele gegensätzliche Ansprüche an Design und Nutzungszweck: Retro-Chic und moderne Eleganz, Individualität und Multifunktionalität, Rückzug und Geselligkeit sind aktuell nahezu gleichwertig im Trend.

Um in der Herstellung sowohl hochwertiger als auch flexibler Möbel mit einer steigenden Materialvielfalt und unter immer schnelleren Produktionsbedingungen die Anforderungen nach hoher Qualität, herausragender Optik sowie Funktionalität erfüllen zu können, bedarf es intelligenter, leistungsstarker Klebstoffe, die entlang der gesamten Prozesskette überzeugen.





## Inhalt

|                              | Seite   |
|------------------------------|---------|
| Kantenklebung                | 4 - 7   |
| Flachkaschierung             | 8 - 11  |
| Profilummantelung            | 12 - 15 |
| 3D-Kaschierung & Postforming | 16 - 17 |
| Dübel- und Korpusklebung     | 18 - 19 |
| Polstermöbelfertigung        | 20 - 21 |
| Matratzenfertigung           | 22 - 23 |
| Montage & Verpackung         | 24 - 25 |

## Kantenklebung

Die Schmalflächenbelegung von Holzwerkstoffplatten mit diversen Kantenbändern ist in der Möbelherstellung seit Jahrzehnten etablierte Praxis. Sowohl die qualitativen Anforderungen hinsichtlich Optik, der technische Fortschritt bei der Maschinenteknologie, als auch eine fast grenzenlose Vielfalt an zu verarbeitenden Materialien stellen besondere Anforderungen an die Klebstofftechnologie. Im modernen, hochwertigen Möbelbau gilt die Qualität der Kantenklebung verstärkt als eines der Schlüsselkriterien für das Wertigkeitsniveau des gesamten Möbels. Der Endkunde verlangt eine wenig sichtbare, makellose Klebstoffuge am Möbelteil.

In der Kantenklebung stehen moderne thermoplastische und feuchtigkeitsreaktive Schmelzklebstoffe für hohe Qualität und makellose Optik. Ein breites Adhäsionsspektrum zu unterschiedlichen Kantenmaterialien ist hier gleichermaßen gefordert wie ein schnelles Abbinden für eine direkte Weiterverarbeitung und eine hohe Wärme- und Langzeitbeständigkeit. Für höchste Anforderungen an eine Optik auf Nullfugen-Niveau als auch an die Wärmebeständigkeit, Feuchtigkeits- und Chemikalienresis-

tenz in Küche und Bad stehen feuchtigkeitsreaktive PUR-Schmelzklebstoffe. Diese Schmelzklebstoffe der neuesten Generation bietet Jowat auch in Granulatform, die Erstanwendern einen vereinfachten Einstieg in die PUR-Technologie ermöglicht. Jowat Schmelzklebstoffe bieten somit für jeden Einsatz an der Möbelkante die ideale Prozesslösung.



**i**

## Kennzeichnungsfreie Kantenklebstoffe



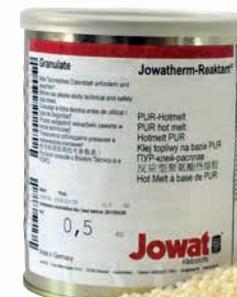
Einkomponentige, feuchtigkeitsreaktive PUR-Schmelzklebstoffe werden aufgrund des enthaltenen freien monomeren Isocyanats (zumeist 4-4'-Diphenylmethan diisocyanat – kurz MDI) vom europäischen Gesetzgeber als Gefahrstoff eingestuft. Zum sicheren Umgang mit diesen Produkten ist zudem künftig eine Schulungspflicht für alle Anwender dieser Produkte vorgesehen. Unter der Produktfamilie Jowatherm-Reaktant® MR bietet Jowat PUR-Schmelzklebstoffe mit einem deutlich reduzierten Gehalt an freiem monomeren Isocyanat (MR = monomer-reduziert) an. Da in diesen Klebstoffen der Anteil an monomerem MDI unter 0,1 % liegt, muss laut aktueller EU-Verordnung keine Kennzeichnung als Gefahrstoff erfolgen.

Der erforderliche Schulungsaufwand und der damit in Verbindung stehende Kosten- und Personalaufwand kann bei Verwendung der MR-Technologie entfallen.

**i**

## PUR-Granulat von Jowat

- Verarbeitung auf konventionellen Kantenleimmaschinen möglich (keine Investition in neue Maschinenteknologie nötig)
- Der einfache Einstieg in die PUR-Verarbeitung
- Insbesondere für Einsteiger und Kleinbetriebe
- Für Durchlauf- und Stationäranlagen verfügbar
- Perfekte Dosierbarkeit durch Lieferung in der beliebten Pullring-Dose
- Verfügbar für verschiedene Produkte
- Einfacher Wechsel von EVA auf PUR - und zurück - möglich



## EVA-Schmelzklebstoffe für die Kantenklebung

|                          | Basis | Aussehen                    | Verarbeitungstemperatur [°C] | Oxidationsstabilität | Wärmebeständigkeit | Wasserbeständigkeit | Vorschubgeschwindigkeit | Ergiebigkeit | Anmerkungen   |
|--------------------------|-------|-----------------------------|------------------------------|----------------------|--------------------|---------------------|-------------------------|--------------|---|
| <b>Jowatherm® 280.00</b> | EVA   | gelb transparent            | 180 - 200                    | ●●●○                 | ●○○○               | ●●○○                | ●●○○                    | ●●●●         | Für Einsteigermaschinen   |
| <b>Jowatherm® 280.10</b> | EVA   | gelb transparent, weiß      | 190 - 210                    | ●●●○                 | ●●○○               | ●●○○                | ●○○○                    | ●●●●         | Hohe Anfangsfestigkeit, für Formteile an BAZ, auch für Massivholzkanten |
| <b>Jowatherm® 280.30</b> | EVA   | gelb transparent            | 180 - 200                    | ●●●○                 | ●●○○               | ●●○○                | ●●○○                    | ●●●●         | Gute Klebkraft, auch für BAZ und Massivholzkanten                       |
| <b>Jowatherm® 280.50</b> | EVA   | beige, weiß                 | 180 - 200                    | ●●●○                 | ●●○○               | ●○○○                | ●●●●                    | ●●●○         | Breites Anwendungsspektrum  |
| <b>Jowatherm® 280.58</b> | EVA   | farblos                     | 180 - 200                    | ●●●○                 | ●●○○               | ●●○○                | ●●○○                    | ●●●●         | Premium, optische Nullfuge  |
| <b>Jowatherm® 282.20</b> | EVA   | beige, weiß                 | 130 - 150                    | ●●●○                 | ●○○○               | ●○○○                | ●○○○                    | ●●○○         | Für Hand- und Einsteigermaschinen, Niedrige Verarbeitungstemperatur     |
| <b>Jowatherm® 284.00</b> | EVA   | beige, weiß                 | 190 - 210                    | ●●●○                 | ●○○○               | ●○○○                | ●●●○                    | ●○○○         | Kostenoptimiert, gute Anfangsfestigkeit                                 |
| <b>Jowatherm® 284.70</b> | EVA   | beige, weiß, braun, schwarz | 190 - 210                    | ●●●○                 | ●○○○               | ●○○○                | ●●○○                    | ●○○○         | Kostenoptimiert   |
| <b>Jowatherm® 286.30</b> | EVA   | gelb transparent            | 180 - 200                    | ●●●○                 | ●○○○               | ●○○○                | ●●○○                    | ●●●●         | Gute Klebkraft, für Holz-Her Maschinen                                  |
| <b>Jowatherm® 288.10</b> | EVA   | beige                       | 180 - 200                    | ●●●○                 | ●○○○               | ●○○○                | ●●●○                    | ●●○○         | Softforming, optimiertes Fadenzugverhalten                              |
| <b>Jowatherm® 288.60</b> | EVA   | beige, weiß                 | 180 - 200                    | ●●●○                 | ●●○○               | ●○○○                | ●●○○                    | ●●○○         | Kostenoptimiert, breites Anwendungsspektrum                             |
| <b>Jowatherm® 296.80</b> | EVA   | beige, weiß                 | 180 - 200                    | ●●●○                 | ●●○○               | ●○○○                | ●●●○                    | ●○○○         | Einsatz bei erhöhten Umgebungstemperaturen                              |

## PUR-Schmelzklebstoffe für die Kantenklebung

|                                      | Basis  | Aussehen              | Verarbeitungstemperatur [°C] | Vernetzungsgeschwindigkeit | Wärmebeständigkeit | Wasserbeständigkeit | Vorschubgeschwindigkeit | Ergiebigkeit | Anmerkungen  |
|--------------------------------------|--------|-----------------------|------------------------------|----------------------------|--------------------|---------------------|-------------------------|--------------|--|
| <b>Jowatherm-Reaktant® 606.60</b>    | PUR    | beige, weiß           | 140 - 160                    | ●●●                        | ●●●                | ●●●                 | ●○○                     | ●●○          | Hohe Anfangsfestigkeit, für BAZ                                |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 607.10</b>    | PUR    | beige, weiß           | 130 - 150                    | ●●●                        | ●●●                | ●●●                 | ●●●                     | ●●○          | Schnelle chemische Vernetzung, für reduzierte Luftfeuchtigkeit |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 607.40</b>    | PUR    | beige, weiß, reinweiß | 130 - 150                    | ●○○                        | ●●●                | ●●●                 | ●●●                     | ●●○          | Sehr breites Anwendungsspektrum auch für Holz-Her Maschinen    |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 607.50</b>    | PUR    | beige, weiß           | 130 - 150                    | ●○○                        | ●●●                | ●●●                 | ●●●                     | ●●○          | Reduzierter Reinigungsaufwand                                  |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 607.60</b>    | PUR    | beige, weiß           | 140 - 160                    | ●●○                        | ●●●                | ●●●                 | ●●●                     | ●●○          | Für Industrieanlagen   |
| <b>Jowatherm-Reaktant® MR 607.90</b> | PUR MR | beige, weiß           | 120 - 140                    | ●●○                        | ●●●                | ●●●                 | ●●○                     | ●●○          | Breites Anwendungsspektrum, kennzeichnungsfrei                 |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 608.00</b>    | PUR    | farblos, weiß         | 100 - 120                    | ●●○                        | ●●●                | ●●●                 | ●●○                     | ●●●          | Breites Anwendungsspektrum, gute Klebkraft, optische Nullfuge  |
| <b>Jowatherm-Reaktant® MR 608.90</b> | PUR MR | gelblich opak, weiß   | 120 - 140                    | ●●○                        | ●●●                | ●●●                 | ●●○                     | ●●●          | Für Industrieanlagen, optische Nullfuge, kennzeichnungsfrei    |

## PO-Schmelzklebstoffe für die Kantenklebung

|                               | Basis | Aussehen | Verarbeitungstemperatur [°C] | Oxidationsstabilität | Wärmebeständigkeit | Wasserbeständigkeit | Vorschubgeschwindigkeit | Ergiebigkeit | Anmerkungen                     |
|-------------------------------|-------|----------|------------------------------|----------------------|--------------------|---------------------|-------------------------|--------------|---------------------------------|
| <b>Jowat-Toptherm® 227.30</b> | PO    | beige    | 180 - 200                    | ●●●                  | ●●●                | ●●○                 | ●○○                     | ●●○          | Hohe Anfangsfestigkeit, für BAZ |
| <b>Jowat-Toptherm® 237.10</b> | PO    | beige    | 180 - 200                    | ●●●                  | ●●●                | ●●○                 | ●●●                     | ●●○          | Breites Anwendungsspektrum      |
| <b>Jowat-Toptherm® 237.50</b> | PO    | farblos  | 190 - 210                    | ●●●                  | ●●●                | ●●○                 | ●●○                     | ●●●          | Premium, optische Nullfuge      |
| <b>Jowat-Toptherm® 237.70</b> | PO    | beige    | 170 - 200                    | ●●●                  | ●●○                | ●●○                 | ●●●                     | ●○○          | Verbesserte Aufschmelzleistung  |

## Flachkaschierung

Die Flachkaschierung zählt zu den ältesten Anwendungen innerhalb der Holz- und Möbelindustrie. Meist sind es Holzwerkstoffplatten, die mit unterschiedlichsten Oberflächenmaterialien belegt werden. Neben beharzten Dekorpapieren und Furnieren werden auch häufig thermoplastische Folien sowie Schichtstoffe in Form von HPL und CPL eingesetzt. Dekorativ kaschierte Holzwerkstoffplatten sind heute Stand der Technik und werden auf vielfältige Weise in der Möbel-, Türen- und Fußbodenindustrie bis hin zum Messe- und Ladenbau eingesetzt.

Die Vielfalt an Materialkombinationen und der geforderte Qualitätsanspruch stellen hohe Anforderungen an die eingesetzten Klebstoffe. Neben den klassischen PVAc-Dispersionsklebstoffen und UF-Klebstoffen erfreuen sich feuchtigkeitsreaktive PUR-Schmelzklebstoffe dank ihrer exzellenten Wärme- und Feuchtebeständigkeit seit Jahren steigender Beliebtheit.

Jowat bietet ein umfassendes Portfolio an unterschiedlichen Klebstoffen für die Flachkaschierung, um kundenseitige Anforderungen bestmöglich zu bedienen.



## PUR-Schmelzklebstoffe für die Flachkaschierung

|                                      | Basis  | Viskosität [mPas]      | Verarbeitungstemperatur [°C] | Offene Zeit [min]   | Anfangsfestigkeit | Adhäsionsspektrum | Zertifikat | Anmerkungen  |
|--------------------------------------|--------|------------------------|------------------------------|---------------------|-------------------|-------------------|------------|--|
| <b>Jowatherm-Reaktant® 609.00</b>    | PUR    | ~ 15.000<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 4<br>bei 120 °C   | ●●●               | ●●◐               | A.1/3.18 e | Hohe Anfangsfestigkeit, reduzierte Hitzelebrigkeit für gute Repositionierung |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 609.30</b>    | PUR    | ~ 15.000<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 3<br>bei 120 °C   | ●●○               | ●●○               | A.1/3.18 e | Klassiker für den universellen Einsatz                                       |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 609.31</b>    | PUR    | ~ 15.000<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 3<br>bei 120 °C   | ●●○               | ●●○               | A.1/3.18 e | Blasenfreie Vernetzung   |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 609.36</b>    | PUR    | ~ 13.250<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 5<br>bei 120 °C   | ●◐○               | ●●●               | A.1/3.18 e | Breites Adhäsionsspektrum, auch zu Metall und Glas                           |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 609.40</b>    | PUR    | ~ 7.500<br>bei 120 °C  | 100 - 120                    | ~ 2<br>bei 120 °C   | ●◐○               | ●●○               | -          | Niedrige Auftragstemperatur, zur Kaschierung von Hochglanzfolien             |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 609.50</b>    | PUR    | ~ 27.500<br>bei 120 °C | 120 - 140                    | ~ 1,5<br>bei 120 °C | ●●●               | ●●○               | -          | Hohe Anfangsfestigkeit für spannungsreiche Klebungen                         |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 609.60</b>    | PUR    | ~ 27.500<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 8<br>bei 120 °C   | ●●◐               | ●●○               | -          | Hohe Anfangsfestigkeit für spannungsreiche Substrate, lange offene Zeit      |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 603.80</b>    | PUR    | ~ 11.000<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 0,5<br>bei 120 °C | ◐○○               | ●◐○               | -          | Transparent und UV-stabil für transparente Folien                            |
| <b>Jowatherm-Reaktant® MR 609.90</b> | PUR MR | ~ 30.000<br>bei 120 °C | 100 - 130                    | ~ 3<br>bei 120 °C   | ●●●               | ●●◐               | -          | Kennzeichnungsfrei mit hoher Anfangsfestigkeit                               |
| <b>Jowatherm-Reaktant® MR 609.93</b> | PUR MR | ~ 14.000<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 3<br>bei 120 °C   | ●●○               | ●●○               | A.1/3.18 e | Kennzeichnungsfrei, für den universellen Einsatz                             |
| <b>Jowatherm-Reaktant® MR 609.94</b> | PUR MR | ~ 15.000<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 1<br>bei 120 °C   | ●●○               | ●●○               | -          | Kennzeichnungsfrei mit kurzer Offener Zeit                                   |

## Dispersionsklebstoffe für die Flachkaschierung

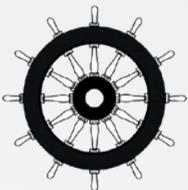
|                              | Basis     | Viskosität [mPas]     | Offene Zeit [min]   | Klassifizierung                                  | Anmerkungen  |
|------------------------------|-----------|-----------------------|---------------------|--|--|
| <b>Jowacoll® 102.50</b>      | EPI       | ~ 11.000<br>bei 20 °C | 1 - 4<br>bei 20 °C  | D4 (2K)<br>WATT91 > 7 N/mm <sup>2</sup>          | Hohe Wasser- und Wärmebeständigkeit,<br>2K mit Vernetzer Jowat® 195.60 |
| <b>Jowacoll® 103.10</b>      | PVAc      | ~ 11.000<br>bei 20 °C | 4 - 8<br>bei 20 °C  | D3 / D4 (2K)                                     | Allrounder   |
| <b>Jowacoll® 103.30</b>      | PVAc      | ~ 12.500<br>bei 20 °C | 6 - 12<br>bei 20 °C | D3<br>WATT 91 > 7 N/mm <sup>2</sup> /<br>D4 (2K) | Premium D3 für kurze Presszeit   |
| <b>Jowacoll® 103.70</b>      | PVAc      | ~ 10.000<br>bei 20 °C | 5 - 7<br>bei 20 °C  | D3   | ph-neutral für verfärbungskritische Holzarten                          |
| <b>Jowacoll® 103.85</b>      | PVAc      | ~ 8.500<br>bei 20 °C  | 5 - 8<br>bei 20 °C  | D3   | D3, optimiert für HF-Pressen   |
| <b>Jowacoll® GROW 105.85</b> | PVAc      | ~ 8.000<br>bei 20 °C  | 4 - 8<br>bei 20 °C  | D3<br>WATT 91 > 7 N/mm <sup>2</sup>              | Allrounder auf Basis<br>nachwachsender Rohstoffe (> 20%)               |
| <b>Jowacoll® 124.00</b>      | PVAc      | ~ 9.500<br>bei 20 °C  | 5 - 7<br>bei 20 °C  | -  | Optimiert für kurze Presszeiten,<br>zur Kaschierung von Finishfolien   |
| <b>Jowacoll® 124.79</b>      | PVAc      | ~ 19.500<br>bei 20 °C | 8 - 10<br>bei 20 °C | -  | Furnierleim zur Reduktion von Leimdurchschlag                          |
| <b>Jowacoll® ER 147.00</b>   | Copolymer | ~ 8.000<br>bei 20 °C  | 1 - 3<br>bei 20 °C  | -  | Emissionsarm   |
| <b>Jowacoll® 148.00</b>      | Copolymer | ~ 12.000<br>bei 20 °C | 1 - 3<br>bei 20 °C  | -  | Allrounder   |
| <b>Jowacoll® 148.70</b>      | Copolymer | ~ 10.000<br>bei 20 °C | 1 - 4<br>bei 20 °C  | -  | Breites Adhäsionsspektrum für anspruchsvolle<br>Oberflächen            |

## UF-Klebstoffe für die Flachkaschierung

|                      | Basis    | Mindestpress-<br>temperatur [°C] | Topfzeit<br>[h]  | Presszeit<br>[s]    | Anmerkungen  |
|----------------------|----------|----------------------------------|------------------|---------------------|--|
| <b>Jowat® 950.20</b> | UF-Harz  | 70                               | ~ 7<br>bei 20 °C | ~ 60<br>bei 100 °C  | Emissionsarme Klebung in E1-Qualität,<br>heißhärtend |
| <b>Jowat® 950.40</b> | MUF-Harz | 20                               | ~ 4<br>bei 20 °C | ~ 150<br>bei 100 °C | Hohe Wasserbeständigkeit, auch kalthärtend           |



### EG-Baumusterprüfbescheinigungen („IMO-Zertifikate“, Modul B) / Brandschutz



Nach der europäischen Schiffsausrüstungsrichtlinie (Marine Equipment Directive 2014/90/EU) gelten eingesetzte Klebstoffe im Schiffsbau dann als zertifizierungspflichtig, wenn sie beim Bau von Trennflächen vom Typ „A“, „B“ und „C“, das heißt als Oberflächenwerkstoff für Schotten, Decken und Verkleidungen verwendet werden. Anders als im Hochbau wird im Schiffsbau gemäß IMO (International Maritime Organization) Resolution jede einzelne Komponente eines Bauteils hinsichtlich ihres Brandverhaltens beurteilt und erhält ein entsprechendes Prüfzeugnis. Das Erfüllen der IMO Resolution A.1/3.18e „schwer entflammbar“ wird mit einer EG-Baumusterprüfbescheinigung und dem Steuerrad als Prüfsiegel ausgezeichnet. Ausgewählte Jowat Klebstoffe sind erfolgreich IMO-zertifiziert und tragen entsprechende Kennzeichnungen auf technischen Datenblättern und Produktetiketten.

## Profilummantelung

Die Profilummantelung zählt seit vielen Jahren zu den etablierten Anwendungen innerhalb der Holz- und Möbelindustrie. Unterschiedliche Trägermaterialien wie Holz und Holzwerkstoffe, Kunststoffe und zunehmend auch Aluminium sowie andere Metalle werden heute mit einer Vielzahl an Dekorpapieren, thermoplastischen Folien, Schichtstoffen wie CPL sowie Furnier ummantelt. Diese Vielfalt an Materialkombinationen, die moderne Anlagentechnik mit steigenden Vorschubgeschwindigkeiten und der Anspruch an eine makellose Qualität stellen hohe Anforderungen an die zum Einsatz kommenden Klebstoffe.

Moderne thermoplastische und feuchtigkeitsreaktive Schmelzklebstoffe stehen bei der Profilummantelung für hohe Qualität, eine ausgezeichnete Wärme- und Langzeitbeständigkeit und bieten ein breites Adhäsionsspektrum für eine Vielzahl an Materialkombinationen. Werden überdurchschnittliche Anforderungen an die Wasser- und Wärmebeständigkeit des Endprodukts gestellt, führt kein Weg an feuchtigkeitsreaktiven PUR-Schmelzklebstoffen vorbei.

Mit einem breit aufgestellten Portfolio an thermoplastischen EVA- und PO- sowie reaktiven PUR-Schmelzklebstoffen bietet Jowat die ideale Prozesslösung um sämtliche kundenseitige Anforderungen bestmöglich zu bedienen.



## PUR-Schmelzklebstoffe für die Profilmantelung

|                                      | Basis  | Viskosität [mPas]      | Verarbeitungstemperatur [°C] | Vorschubgeschwindigkeit | Anfangsfestigkeit | Adhäsionspektrum | Anmerkungen  |
|--------------------------------------|--------|------------------------|------------------------------|-------------------------|-------------------|------------------|--|
| <b>Jowatherm-Reaktant® 605.10</b>    | PUR    | ~ 41.500<br>bei 140 °C | 110 - 140                    | ●●○                     | ●●○               | ●●●              | Beste Adhäsion, auch zu Metallen                                 |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 605.20</b>    | PUR    | ~ 35.000<br>bei 140 °C | 130 - 150                    | ●●○                     | ●●●               | ●●●              | Klassiker mit breitem Adhäsionsspektrum                          |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 605.62</b>    | PUR    | ~ 30.000<br>bei 140 °C | 130 - 150                    | ●●●                     | ●●●               | ●●●              | Allrounder   |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 605.65</b>    | PUR    | ~ 37.500<br>bei 140 °C | 130 - 150                    | ●●○                     | ●●○               | ●●○              | Basistype für die Ummantelung mit dünnen Folien und Finishfolien |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 605.80</b>    | PUR    | ~ 23.000<br>bei 140 °C | 120 - 140                    | ●●●                     | ●●○               | ●●○              | Für hohe Vorschubgeschwindigkeit                                 |
| <b>Jowatherm-Reaktant® MR 605.90</b> | PUR MR | ~ 22.500<br>bei 140 °C | 130 - 150                    | ●●○                     | ●●○               | ●●●              | Kennzeichnungsfrei   |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 608.00/01</b> | PUR    | ~ 42.500<br>bei 140 °C | 110 - 140                    | ●●●                     | ●●●               | ●●●              | Hohe Kohäsion für Furniere und CPL, auch in weiß                 |
| <b>Jowatherm-Reaktant® MR 608.90</b> | PUR MR | ~ 60.000<br>bei 140 °C | 120 - 140                    | ●●●                     | ●●●               | ●●●              | Hohe Anfangsfestigkeit für spannungsreiche Kaschiermittel        |

## PO-Schmelzklebstoffe für die Profilmantelung

|                               | Basis | Viskosität [mPas]      | Verarbeitungstemperatur [°C] | Wärmebeständigkeit | Vorschubgeschwindigkeit | Anfangsfestigkeit | Adhäsionsspektrum | Anmerkungen   |
|-------------------------------|-------|------------------------|------------------------------|--------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|---|
| <b>Jowat-Toptherm® 221.00</b> | PO    | ~ 23.200<br>bei 200 °C | 180 - 200                    | ●●●                | ●●●                     | ●●●               | ●●●               | Breites Adhäsionsspektrum, für hohe Vorschubgeschwindigkeiten |
| <b>Jowat-Toptherm® 221.80</b> | PO    | ~ 11.550<br>bei 200 °C | 180 - 200                    | ●●●                | ●●○                     | ●●●               | ●●●               | Allrounder mit hohem Wärmestand                               |
| <b>Jowat-Toptherm® 222.10</b> | PO    | ~ 22.200<br>bei 200 °C | 180 - 200                    | ●●●                | ●●○                     | ●●○               | ●●○               | Allrounder für Walzenauftrag                                  |
| <b>Jowat-Toptherm® 224.00</b> | PO    | ~ 4.700<br>bei 180 °C  | 170 - 190                    | ●●○                | ●○○                     | ●●○               | ●●○               | Basistype für dünne Papiere und Folien                        |
| <b>Jowat-Toptherm® 224.10</b> | PO    | ~ 9.000<br>bei 180 °C  | 170 - 190                    | ●●○                | ●●●                     | ●●○               | ●●○               | Kurze Offene Zeit, für dünne Papiere und Folien               |
| <b>Jowat-Toptherm® 225.00</b> | PO    | ~ 71.000<br>bei 200 °C | 190 - 210                    | ●●●                | ●●●                     | ●●○               | ●●○               | Hochviskos für Furniere und CPL                               |
| <b>Jowat-Toptherm® 236.30</b> | PO    | ~ 6.500<br>bei 200 °C  | 180 - 200                    | ●●●                | ●●●                     | ●●●               | ●●●               | Für Offline-Ummantelungsprozesse                              |
| <b>Jowat-Toptherm® 236.50</b> | PO    | ~ 8.000<br>bei 200 °C  | 180 - 200                    | ●●●                | ●●○                     | ●●○               | ●●○               | Niedrigviskos für dünne Folien, harte Klebstoffuge            |
| <b>Jowat-Toptherm® 236.60</b> | PO    | ~ 19.000<br>bei 160 °C | 150 - 170                    | ●●●                | ●●○                     | ●●○               | ●●○               | Niedrige Verarbeitungstemperatur                              |

## EVA-Schmelzklebstoffe für die Profilmantelung

|                          | Basis | Viskosität [mPas]      | Verarbeitungstemperatur [°C] | Wärmebeständigkeit | Vorschubgeschwindigkeit | Anfangsfestigkeit | Adhäsionsspektrum | Anmerkungen                               |
|--------------------------|-------|------------------------|------------------------------|--------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|---|
| <b>Jowatherm® 291.30</b> | EVA   | ~ 6.500<br>bei 180 °C  | 170 - 190                    | ●●○                | ●●○                     | ●●○               | ●●○               | Niedrigviskos, ideal für dünne Papiere    |
| <b>Jowatherm® 291.60</b> | EVA   | ~ 9.700<br>bei 180 °C  | 170 - 190                    | ●●○                | ●●○                     | ●●○               | ●●○               | Allrounder für dünne Folien               |
| <b>Jowatherm® 291.45</b> | EVA   | ~ 9.000<br>bei 180 °C  | 170 - 180                    | ●●○                | ●○○                     | ●●○               | ●●○               | Lange Offene Zeit für komplexe Geometrien |
| <b>Jowatherm® 293.50</b> | EVA   | ~ 5.500<br>bei 200 °C  | 180 - 200                    | ●●○                | ●●●                     | ●●●               | ●●○               | Für Dekorpapiere und Finishfolien         |
| <b>Jowatherm® 280.30</b> | EVA   | ~ 50.500<br>bei 200 °C | 180 - 200                    | ●●●                | ●●○                     | ●●●               | ●●●               | Für Furniere und Kraftpapiere             |

## 3D-Kaschierung

Die Kaschierung von 3D-Möbelfronten unterliegt stark dem jeweils aktuellen Trend der Möbelindustrie. Geht der Trend hin zu profilierten Fronten bei denen meist konturgefräste Holzwerkstoffe mit klassischen PVC-Folien kaschiert werden, so sind Polyurethan-Dispersionsklebstoffe die Technologie der Wahl. Unter der Produktfamilie Jowapur® bietet Jowat ein breites Portfolio an ein- und zweikomponentigen PU-Dispersionsklebstoffen, die bei relativ niedrigen Temperaturen reaktivierbar sind und hohe Anfangsfestigkeiten aufweisen.

Beim Einsatz von einkomponentigen Jowapur® Klebstoffen profitieren Anwender von einer Reihe an Vorteilen. Die Vermeidung von Misch- und Dosierfehlern ist dabei sicher ein wichtiges Argument. Aber auch die Vereinfachung in der Disposition, der Materialbeschaffung und Lagerhaltung, der Wegfall von Reinigungsarbeiten und die Nichtbeachtung von Topfzeiten sprechen für diese Technologie.

Zweikomponentige Jowapur® Klebstoffe bieten dagegen durch die flexibel einsetzbare Vernetzermenge ein breites Adhäsionsspektrum. Die Mischung kann somit auf die zu kaschierenden Materialien und jeweiligen Klebanforderungen individuell angepasst werden.

Jowapur® Polyurethan-Dispersionsklebstoffe haben sich als zuverlässige Systemlösungen etabliert, mit denen sämtliche Anforderungen in der Kaschierung von 3D-Möbelfronten abgedeckt werden können.

## Postforming

Ob aus optischen Aspekten oder zur Erfüllung technischer Anforderungen – bestimmte Elemente im Möbel- und Innenausbau erfordern einen fugenlosen Übergang von Fläche zu Schmalfläche. Ein dekoratives Beschichtungsmaterial wird im Postforming-Verfahren um den bereits flächenkaschierten und profilierten Träger herumgezogen, um so eine vordere Rundkante an Küchenarbeitsplatten, Fensterbänken oder anderen Möbelkomponenten zu bilden.

Feuchtigkeitsreaktive PUR-Schmelzklebstoffe stehen für eine exzellente Wärme- und Feuchtebeständigkeit und finden, neben PVAc-Dispersionen sowie PA- und PO-Schmelzklebstoffen, zunehmend an Bedeutung im Postforming-Verfahren.



## PU-Dispersionsklebstoffe für die 3D-Kaschierung

|                           | Basis | Art           | Viskosität [mPas]    | Feststoffgehalt [%] | Reaktivierungstemperatur [°C] | Vernetzerzugabe           | Anmerkungen   |
|---------------------------|-------|---------------|----------------------|---------------------|-------------------------------|---------------------------|---|
| <b>Jowapur® 150.90/91</b> | PU    | 1-komponentig | ~ 3.000<br>bei 20 °C | ~ 41                | > 55                          | -                         | Allrounder mit niedriger Reaktivierungstemperatur, auch in weiß |
| <b>Jowapur® 150.50/51</b> | PU    | 1-komponentig | ~ 3.000<br>bei 20 °C | ~ 40                | > 60                          | -                         | Basistype, auch in weiß   |
| <b>Jowapur® 150.93</b>    | PU    | 1-komponentig | ~ 3.000<br>bei 20 °C | ~ 40                | > 55                          | -                         | Hohe Oberflächenruhe, niedrige Reaktivierungstemperatur         |
| <b>Jowapur® 151.50</b>    | PU    | 2-komponentig | ~ 1.700<br>bei 20 °C | ~ 43                | > 60                          | 5 - 10 %<br>Jowat® 195.00 | 2K Allrounder   |

## Schmelzklebstoffe für Postforming-Anwendungen

|                                   | Basis | Viskosität [mPas]      | Verarbeitungstemperatur [°C] | Wärmebeständigkeit | Vorschubgeschwindigkeit | Anfangsfestigkeit | Adhäsionsspektrum | Anmerkungen  |
|-----------------------------------|-------|------------------------|------------------------------|--------------------|-------------------------|-------------------|-------------------|--|
| <b>Jowatherm® 211.55</b>          | PA    | ~ 6.500<br>bei 190 °C  | 170 - 190                    | ●●●                | ●●●                     | ●●○               | ●●○               | Klassisches und Direktpostforming, auch Hohlraumversiegelung |
| <b>Jowat-Toptherm® 223.00</b>     | PO    | ~ 36.300<br>bei 200 °C | 190 - 210                    | ●●○                | ●●●                     | ●●○               | ●●●               | Direktpostforming und Schmalflächenklebung                   |
| <b>Jowat-Toptherm® 236.30</b>     | PO    | ~ 6.500<br>bei 200 °C  | 180 - 200                    | ●●●                | ●●●                     | ●●●               | ●●●               | Direktpostforming und Schmalflächenklebung                   |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 606.60</b> | PUR   | ~ 85.000<br>bei 160 °C | 140 - 160                    | ●●●                | ●●○                     | ●●○               | ●●●               | Direktpostforming und Schmalflächenklebung                   |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 602.37</b> | PUR   | ~ 24.500<br>bei 140 °C | 130 - 150                    | ●●●                | ●●●                     | ●●●               | ●●○               | Versiegelung von Arbeitsplatten, kurze Abbindezeit           |

## Dübel- und Korpusklebung

Bei den Dübelleimen aus der Jowacoll®-Produktfamilie handelt es sich um spezielle PVAc-Dispersionsklebstoffe, die sich dank ihres optimierten Abrissverhaltens optimal zum Einsatz bei der Düsenapplikation in vollautomatisierten Industrieanlagen bei Hart-, Weichholz sowie Holzwerkstoffplatten empfehlen. Die Dispersionsklebstoffe sind exakt auf die Anforderungen moderner Industrieanlagen hin entwickelt – von niedrigviskosen, prozessoptimierten Klebstoffen für die horizontale Verarbeitung an Dübeleintreibautomaten bis hin zu pastösen Varianten zur vertikalen Überkopfverarbeitung an Montagelinien. Der Klebstoff bildet einen zähelastischen Leimfilm. Spezielle Additive in der Rezeptur verhindern Rückstände an Düsenköpfen, um eine effiziente, fehlerfreie Applikation in schnellen Industrieprozessen zu gewährleisten.

Korpusklebungen erfordern häufig ein schnelles Abbinden und ein breites Adhäsionsspektrum, auch zu schwierigen Substraten. Auch hier kommen PVAc-Dispersionsklebstoffe zum Einsatz, die speziell auf diese Anforderungen hin entwickelt wurden.



## Dispersionsklebstoffe für die Dübel- und Korpusklebung

|                         | Anwendung     | Basis | pH-Wert | Viskosität [mPas]     | Anmerkungen                                       |
|-------------------------|---------------|-------|---------|-----------------------|---|
| <b>Jowacoll® 113.10</b> | Korpusklebung | PVAc  | ~ 5     | ~ 16.000<br>bei 20 °C | Schnellbinder                                     |
| <b>Jowacoll® 119.30</b> | Korpusklebung | PVAc  | ~ 6     | ~ 19.500<br>bei 20 °C | Lackleim für lackierte<br>Oberflächen             |
| <b>Jowacoll® 114.30</b> | Dübelklebung  | PVAc  | ~ 4,5   | ~ 2.250<br>bei 20 °C  | Manuell   |
| <b>Jowacoll® 114.60</b> | Dübelklebung  | PVAc  | ~ 4,5   | ~ 330<br>bei 20 °C    | Horizontal  |
| <b>Jowacoll® 114.80</b> | Dübelklebung  | PVAc  | ~ 5     | ~ 9.000<br>bei 20 °C  | Vertikal  |
| <b>Jowacoll® 114.90</b> | Dübelklebung  | PVAc  | ~ 7,5   | ~ 75.000<br>bei 20 °C | Überkopf  |
| <b>Jowacoll® 114.99</b> | Dübelklebung  | PVAc  | ~ 7,5   | ~ 22.000<br>bei 20 °C | Überkopf,<br>für Kolbenpumpen ohne<br>Folgeplatte |

## Polstermöbelfertigung

Die Polstermöbelindustrie ist gekennzeichnet von einem außerordentlich großen Materialmix. So werden neben Kalt- und Formschäumen, Textilien, Leder, Holz bzw. Holzwerkstoffen, diverse Kunststoffe und vieles mehr eingesetzt. Häufig sind die Arbeitsabläufe manuell und die Prozesszeiten variieren stark.

Für die Dübel- und Zapfenverbindungen von Möbelteilen aus Massivholz und Holzwerkstoffen im Gestellbau finden leistungsstarke Dispersionsklebstoffe Anwendung, die als sogenannte „Schnellbinder“ durch ihre kurze Abbindezeit punkten. Die Klebstoffe bieten eine optimale Viskosität, ein sehr gutes Auftragsverhalten und eine hohe Klebfestigkeit und sorgen so für eine hochwertige und langlebige Verbindung.

Für Polster- und Schaumklebungen bewähren sich lösemittelhaltige Jowatac® Klebstoffe seit Jahrzehnten in der Polstermöbelindustrie. Sie wurden den jeweiligen Anforderungen stetig angepasst und zeichnen sich durch die Kombination aus langer Offener Zeit, guter Adhäsion zu den verschiedenen Substraten und einer hohen Anfangsfestigkeit aus. Die Klebstoffe werden in der Regel mittels Sprühpistole aufgetragen. Die Lösemittel dienen dabei als Verarbeitungshilfsmittel, welche während des Sprühauftrags und nach der Applikation verdunsten. Aufgrund der hohen Anfangsfestigkeit, speziell bei Spannungsklebungen, einer kurzen Presszeit mit geringem Andruck und dem schnellen Kohäsionsauf-

bau ermöglichen Lösemittelklebstoffe schnelle Applikations- und Montageprozesse und sind somit die Basis für eine effiziente Fertigung. Um steigenden Umwelt- und Sicherheitsanforderungen gerecht zu werden, hat Jowat bereits vor Jahrzehnten Lösemittelklebstoffe mit geringem Lösemittel- und deutlich höherem Feststoffgehalt entwickelt. Neben einer Emissionsreduzierung bieten Lösemittelklebstoffe mit höherem Feststoffgehalt auch einen Kostenvorteil: mit einem reduzierten Materialverbrauch können auch die Materialkosten pro Stück signifikant reduziert werden.

Durch einen großen Anteil nachwachsender Rohstoffe leisten Lösemittelklebstoffe bereits seit Jahren einen erheblichen Beitrag zum ressourcenschonenden Umweltschutz und unterstützen so die Herstellung nachhaltiger und umweltverträglicher Polstermöbel.



## Dispersionsklebstoffe für den Gestellbau

|                  | Basis | Viskosität [mPas]     | Offene Zeit [min] | pH-Wert | Klassifizierung | Anmerkungen                                   |
|------------------|-------|-----------------------|-------------------|---------|-----------------|---|
| Jowacoll® 103.70 | PVAc  | ~10.000<br>bei 20 °C  | ~ 6<br>bei 20 °C  | ~ 6     | D3              | pH-neutral für verfärbungskritische Holzarten |
| Jowacoll® 104.20 | PVAc  | ~10.500<br>bei 20 °C  | ~ 9<br>bei 20 °C  | ~ 4,5   | D2              | Universell, langsam abbindend                 |
| Jowacoll® 113.10 | PVAc  | ~ 16.000<br>bei 20 °C | ~ 4<br>bei 20 °C  | ~ 5     | D2              | Schnellbinder                                 |
| Jowacoll® 114.60 | PVAc  | ~ 330<br>bei 20 °C    | -                 | ~ 4,5   | -               | Horizontale Dübelklebung                      |
| Jowacoll® 114.80 | PVAc  | ~ 9.000<br>bei 20 °C  | -                 | ~ 5     | -               | Vertikale Dübelklebung                        |

## Lösemittelbasierte Klebstoffe für Polster- und Schaumklebungen

|                                 | Basis | Viskosität [mPas]    | Feststoffgehalt [%] | Offene Zeit [min]<br>Einseitiger Auftrag | Offene Zeit [min]<br>Zweiseitiger Auftrag | Anmerkungen   |
|---------------------------------|-------|----------------------|---------------------|--|---|---|
| Jowat® 445.20                   | CR    | ~ 600<br>bei 20 °C   | ~ 19                | -  | 5 - 20<br>(Abluftzeit)                    | Kontaktklebstoff  |
| Jowatac-HighSolid® 457.74       | SBS   | ~ 900<br>bei 20 °C   | ~ 65                | 1 - 7                                    | 1 - 20                                    | Hohe Alterungsbeständigkeit,<br>hohe Wärmebeständigkeit                       |
| Jowatac® 471.54                 | SBS   | ~ 300<br>bei 20 °C   | ~ 51                | 1 - 7                                    | 1 - 25                                    | Hohe Anfangsfestigkeit,<br>hohe Wärmebeständigkeit                            |
| Jowatac-HighSolid® 471.64       | SBS   | ~ 800<br>bei 20 °C   | ~ 63                | 1 - 7                                    | 1 - 25                                    | Basis-Type, hohe Anfangsfestigkeit  |
| Jowatac® Super-HighSolid 476.74 | SBS   | ~ 1.900<br>bei 20 °C | ~ 74                | 1 - 7                                    | 1 - 20                                    | Sehr hoher Feststoffgehalt,<br>gute Sprühbarkeit                              |
| Jowatac® Super-HighSolid 477.74 | SBS   | ~ 2.800<br>bei 20 °C | ~ 77                | 1 - 7                                    | 1 - 20                                    | Sehr hoher Feststoffgehalt,<br>zur Reduktion von VOC-Emissionen               |
| Jowatac® Super-HighSolid 482.64 | SBS   | ~ 500<br>bei 20 °C   | ~ 60                | -  | 0,5 - 20                                  | Sehr weiche Klebnaht, hohe Wärmebeständigkeit,<br>geringe Verspöndungsneigung |

## Matratzenfertigung

Eine gute Matratze ist die Grundlage für einen erholsamen Schlaf und Regeneration. Bei der Herstellung einer Matratze wird in vielen Bereichen Klebstoff eingesetzt, egal ob Federkern- oder Schaumstoffmatratze. Der Klebstoff muss dabei nicht nur die unterschiedlichen Komponenten sicher und dauerhaft miteinander verbinden, er trägt auch direkt zur Verbesserung von Komfort und Gesundheit bei. Dabei gilt es, diverse Qualitätsstandards z.B. nach Oeko-Tex® 100, LGA, Blauer Engel oder Herstellervorgaben zu erfüllen. Hochwertige Schmelzklebstoffe reduzieren darüber hinaus die Geräuschbildung innerhalb der Matratze und sorgen so für ruhige Nächte.

Moderne Klebstoffe müssen jedoch nicht nur im fertigen Produkt überzeugen. Auch eine möglichst anwenderfreundliche Verarbeitung steht bei der Entwicklung von Hochleistungsklebstoffen im Zentrum. Dabei ist es zweitrangig, ob lösemittelbasierte Klebstoffe, thermoplastische oder reaktive Schmelzklebstoffe zum Einsatz kommen.

Besonders die modernen reaktiven PUR-Schmelzklebstoffe starten derzeit ihren Siegeszug in der Matratzenherstellung. Kein Wunder, da sie entscheidende Vorteile bieten: eine verbesserte Wärmebeständigkeit, ein breites Adhäsionsspektrum und eine hohe Resistenz gegenüber Feuchtigkeit und anderen Medien. Besonders interessant ist der sich mit dem Einsatz der PUR-Technologie ergebende Prozessvorteil. Wo ein Weiterverarbeiten bzw. Verpacken der Matratzen bei der Verwendung von her-

kömmlichen CR-Dispersionsklebstoffen erst nach 6 bis 24 Stunden Trocknungszeit möglich ist, gelingt dies mit PUR-Schmelzklebstoffen bereits kurz nach der Klebung. Ein Schlüsselvorteil, der die Produktionseffizienz erheblich steigern kann.



## Klebstoffe zur Herstellung von Federkern- und Schaumstoffmatratzen

|  | Basis  | Viskosität [mPas]      | Verarbeitungstemperatur [°C] | Offene Zeit  | Anwendung                                | Anmerkungen  |
|--|--------|------------------------|------------------------------|--|--|--|
| <b>Jowatherm® 261.65</b>               | EVA    | ~ 4.200<br>bei 160 °C  | 140 - 170                    | ~ 5 s<br>bei 160 °C<br>(2 mm Raupe)                    | Montage Taschenfederkern                 | Allrounder, automatische und halbautomatische Anlagen, Horizontal- und Vertikalauftrag                       |
| <b>Jowat-Toptherm® 231.60</b>          | PO     | ~ 1.850<br>bei 160 °C  | 150 - 170                    | ~ 5 s<br>bei 160 °C<br>(2 mm Raupe)                    | Montage Taschenfederkern                 | Allrounder, saubere Verarbeitung, automatische und halbautomatische Anlagen, Horizontal- und Vertikalauftrag |
| <b>Jowat-Toptherm® 232.30</b>          | PO     | ~ 2.800<br>bei 160 °C  | 150 - 180                    | ~ 45 s<br>bei 170 °C<br>(2 mm Raupe)                   | Federkernmatratzen                       | Allrounder, breites Adhäsionsspektrum und gutes Penetrationsverhalten, ECO PASSPORT                          |
| <b>Jowat-Toptherm® 232.36</b>          | PO     | ~ 5.500<br>bei 160 °C  | 150 - 170                    | ~ 35 s<br>bei 170 °C<br>(2 mm Raupe)                   | Federkernmatratzen                       | Premium-Type, hohe Verbundfestigkeit, geringe Restklebrigkeit zur Geräuschreduzierung                        |
| <b>Jowatac® Super-HighSolid 476.74</b> | SBS    | ~ 1.900<br>bei 20 °C   | > 20                         | 1 - 7 min<br>(einseitig)<br>1 - 20 min<br>(zweiseitig) | Federkernmatratzen, Schaumstoffmatratzen | Lösemittelklebstoff, Feststoffgehalt 74 %, gute Sprühbarkeit   |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 639.10</b>      | PUR    | ~ 14.000<br>bei 120 °C | 100 - 130                    | ~ 180 s<br>bei 120 °C<br>(50 µm Film)                  | Schaumstoffmatratzen, Schaumlaminierung  | Allrounder, hochwertige Klebung, sehr geringe Geräuschentwicklung, sofortiges Verpacken möglich              |
| <b>Jowatherm-Reaktant® MR 609.93</b>   | PUR MR | ~ 14.000<br>bei 120 °C | 110 - 130                    | ~ 180 s<br>bei 120 °C<br>(50 µm Film)                  | Schaumstoffmatratzen, Schaumlaminierung  | Kennzeichnungsfrei, hochwertige Klebung, sehr geringe Geräuschentwicklung, sofortiges Verpacken möglich      |
| <b>Jowatherm-Reaktant® 630.20</b>      | PUR    | ~ 15.000<br>bei 100 °C | 100 - 120                    | -  | Schaumlaminierung                        | Niedrige Verarbeitungstemperatur, ECO PASSPORT   |

## Montageklebung

Im Möbel- und Innenausbau wird eine enorme Vielfalt unterschiedlicher Materialien eingesetzt. Dies führt nicht zuletzt auch zu zahlreichen möglichen Variationen an Produktionsverfahren. Die Verbindung verschiedener Materialien, ob zur dauerhaften Klebung, zur produktionsbedingten Fixierung oder zur Implementierung von Zusatzfunktionen erfordert moderne Klebstoffsysteme. Das Spektrum an Anforderungen reicht hier von der einfachen punktuellen Fixierung bis hin zur Hochleistungsklebung in Spezialanwendungen. Jowat hat sich dieser Herausforderungen angenommen und Klebstoffe in verschiedensten Anwendungen etabliert.

Von der Klebung anspruchsvoller Oberflächen, zu Anwendungen mit langen Offenen Zeiten bis hin zur Verarbeitung von Schmelzklebstoffen mit sehr niedriger Viskosität – das Jowat Portfolio an Montageklebstoffen für den Möbel- und Innenausbau bietet für sämtliche Anforderungen das richtige Produkt.

## Kartonklebung

Eine solide Verpackung sorgt dafür, dass Möbel- und Innenaussteile sicher und unbeschadet vom Produzenten über den Handel zum Verbraucher gelangen. Dabei müssen Verpackungen Transportbedingungen der Extreme überstehen: Egal, ob mit dem LKW über kaum befestigte Straßen durch die kalten Winter der nördlichsten Erdregionen oder im Schiffscontainer wochenlang bei praller Sommersonne auf offener See in die Hitze der Wüstenregionen. Leistungsstarke Jowat-Toptherm® Schmelzklebstoffe zeigen bei diesen Herausforderungen ihre Stärken und erfreuen sich daher seit Jahrzehnten großer Beliebtheit in der Möbel- und Innenausbauindustrie.

In Abpackprozessen bestechen Jowat Klebstoffe mit hoher Ergiebigkeit, sauberer Verarbeitung und somit auch mit einem geringem Wartungsaufwand. Im Vergleich zum Verschluss mit Klebeband bietet der Einsatz von Jowat-Toptherm® Schmelzklebstoffen ein erhebliches Kostenoptimierungspotenzial. Selbst sehr schnelle Prozesse mit kurzen Presszeiten oder die Klebung von Kartons mit hohen Rückstellkräften lassen sich zuverlässig meistern. Darüber hinaus weisen diese Hochleistungsklebstoffe einen scharfen Fadenabriss auf und lassen sich über automatische Befüllsysteme fördern, was in der Gesamtbetrachtung zu einer sehr hohen Prozesssicherheit führt.

## Schmelzklebstoffe für Montageklebungen

|                               | Basis             | Viskosität [mPas]      | Verarbeitungstemperatur [°C] | Offene Zeit [s]                    | Anwendung                                 | Anmerkungen  |
|-------------------------------|-------------------|------------------------|------------------------------|------------------------------------|---|--|
| <b>Jowat-Toptherm® 230.00</b> | PO                | ~ 5.600<br>bei 190 °C  | 170 - 190                    | ~ 25<br>bei 180 °C<br>(2 mm Raupe) | Korpus- und Montageklebung                | Breites Adhäsionsspektrum, hohe Wärmebeständigkeit                       |
| <b>Jowatherm® 245.00</b>      | SBC               | ~ 17.000<br>bei 160 °C | 150 - 170                    | -                                  | Selbstklebend ausrüsten, Montagehilfe     | Dauerklebrig, hohe Kohäsion  |
| <b>Jowatherm® 261.40</b>      | EVA               | ~ 1.650<br>bei 190 °C  | 170 - 190                    | ~ 12<br>bei 180 °C<br>(2 mm Raupe) | Korpus- und Montageklebung                | Niedrigviskose Universaltype   |
| <b>Jowat-PowerPUR® 687.40</b> | 1K PUR-Prepolymer | ~ 8.000<br>bei 20 °C   | > 10                         | 16 - 20 min<br>bei 20 °C           | Montageklebung<br>(55 - 60 min Presszeit) | Sehr hohe Wasser- und Wärmebeständigkeit, sehr breites Adhäsionsspektrum |

## Schmelzklebstoffe für Verpackungsklebungen

|                               | Viskosität [mPas]     | Verarbeitungstemperatur [°C] | Offene Zeit [s] | Kurze Presszeiten und hohe Rückstellkräfte | Saubere Verarbeitung | Anspruchsvolle Oberflächen | Wärmebeständigkeit | Kältebeständigkeit | Anmerkungen  |
|-------------------------------|-----------------------|------------------------------|-----------------|--|----------------------|----------------------------|--------------------|--------------------|--|
| <b>Jowat-Toptherm® 851.10</b> | ~ 1.100<br>bei 160 °C | 140 - 180                    | ~ 10            | ●●○  | ●●●                  | ●●●                        | ●●○                | ●●●                | Effizienter Allrounder                                   |
| <b>Jowat-Toptherm® 851.15</b> | ~ 1.850<br>bei 160 °C | 140 - 180                    | ~ 10            | ●●●  | ●●○                  | ●●○                        | ●●●                | ●●○                | Meistert harte Bedingungen                               |
| <b>Jowatherm® GROW 853.20</b> | ~ 1.300<br>bei 140 °C | 120 - 150                    | ~ 4             | ●●○  | ●●●                  | ●○○                        | ●●○                | ●○○                | DIN geprüft<br>33 % biobasiert                           |
| <b>Jowat-Toptherm® 851.99</b> | ~ 1.900<br>bei 99 °C  | 99 - 150                     | ~ 7             | ●●○  | ●●●                  | ●●○                        | ●●○                | ●●○                | Energieeffizient, für niedrige Verarbeitungstemperaturen |

# Jowat - Unsere Versprechen halten

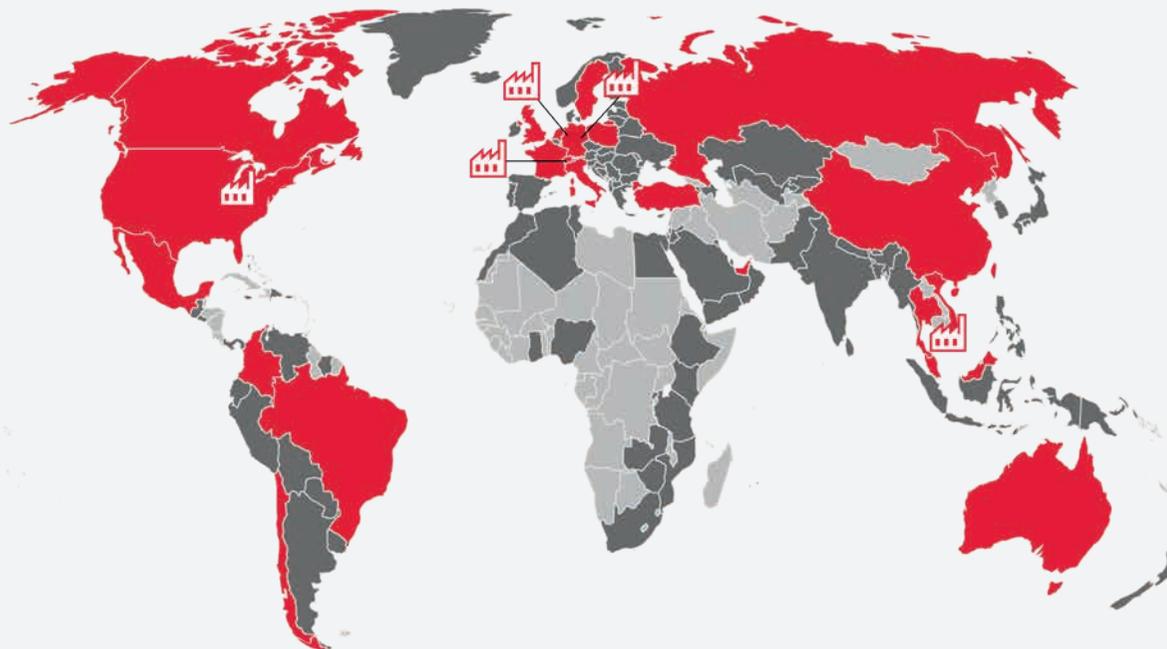
Die Jowat SE mit Sitz in Detmold gehört zu den weltweit führenden Anbietern von Industrieklebstoffen. Diese finden insbesondere in holzverarbeitenden Betrieben und der Möbelproduktion, in der Papier- und Verpackungsindustrie, dem grafischen Gewerbe sowie in der Textil- und Automobilbranche als auch in der Elektroindustrie ihren Einsatz. Das 1919 gegründete Unternehmen besitzt neben den deutschen Produktionsstätten in Detmold und Elsteraue drei weitere Produktionsgesellschaften: die

Jowat Corporation in den USA, die Jowat Swiss AG sowie die Jowat Manufacturing in Malaysia. Der Komplettlieferant produziert mit rund 1.200 Beschäftigten jährlich mehr als 100.000 Tonnen Klebstoffe. Eine weltweite Vertriebsstruktur mit 23 Tochtergesellschaften sowie Partnerfirmen gewährleistet dabei die kundennahe Betreuung vor Ort.



# Haben wir Ihr Interesse geweckt?

In der Holz- und Möbelindustrie ist Jowat aktiver Innovationspartner mit einem vertieften Verständnis für die Herausforderungen der Industrie – ob spezielle physikalische Gegebenheiten, verschiedene Materialkombinationen, Anforderungen an besondere Widerstandsfähigkeit und Langlebigkeit oder auch in Bezug auf Energie- und Kosteneffizienz sowie eine steigende Vielfalt der Anwendungsbereiche.



-  Produktionsstandorte
-  Märkte mit Unternehmen der Jowat-Gruppe
-  Märkte mit Jowat-Vertriebspartnern

Wir beteiligen uns mit umfassendem Beratungsservice und kompetentem Know-how am gesamten Prozess: von der beständigen Suche und Prüfung neuer, nachhaltiger Rohstoffe, über die Entwicklung innovativer Klebstoffprodukte in enger Zusammenarbeit mit Zulieferern und Anwendern, in anwendungstechnischer Unterstützung, bis hin zu individuellen Prozessanalysen. Seit Jahren leistet Jowat mit Klebstofflösungen für die Holz- und Möbelindustrie einen wichtigen Beitrag zur Produkt- und Prozessoptimierung – zukunftsicher und investitionsschützend.

Haben wir Ihr Interesse geweckt? Sprechen Sie uns an! Wir freuen uns auf die Zusammenarbeit.

Die Angaben in dieser Broschüre beruhen auf von uns selbst durchgeführten Laborprüfungen sowie Erfahrungswerten aus der Praxis und stellen keine Eigenschaftszusicherungen dar. Aufgrund der Vielzahl von Anwendungen, verwendeten Werkstoffen und Verarbeitungsweisen, auf die wir keinen Einfluss haben, kann aus diesen Angaben sowie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes keine Verbindlichkeit abgeleitet werden. Vor der Verarbeitung bitte Einzeldatenblatt anfordern und beachten! Die Durchführung von eigenen Versuchen unter Alltagsbedingungen, Eignungsversuche unter Produktionsbedingungen und entsprechende Gebrauchstauglichkeitsprüfungen sind zwingend erforderlich. Die Spezifikationen sowie weitere Informationen sind den aktuellen Technischen Datenblättern zu entnehmen.



[www.jowat.com](http://www.jowat.com)

**Jowat SE**  
Ernst-Hilker-Straße 10-14  
32758 Detmold · Germany  
Telefon +49 (0) 5231 749-0  
[www.jowat.de](http://www.jowat.de) · [info@jowat.de](mailto:info@jowat.de)