



Jowatherm®

280.58



“Zero-bondline” anche su colori scuri

Per applicazione con cilindro o ugello

Elevata presa iniziale, eccellente resistenza alla temperatura

Eccellente stabilità termica

Senza fili, applicazione senza sbavature

Eccellente resistenza allo strappo

Negli ultimi anni, l'adesivo EVA hot melt **Jowatherm® 280.50** per bordatura è stato apprezzato e conosciuto dal mercato come prodotto molto performante. Questo adesivo è molto apprezzato per la sua buona lavorabilità ed eccellente tenuta.

La versione di colore bianco **Jowatherm® 280.51** è specialmente indicata per la bordatura di pannelli bianchi con bordi bianchi.



Un ulteriore componente di questa famiglia di adesivi, è il nuovo **Jowatherm® 280.58**, un adesivo di colore trasparente. **Jowatherm® 280.58** fornisce una linea colla trasparente ed opaca.

Quindi è ideale per decorative scuri e per la combinazione di materiali diversi.



Jowatherm® 280.50/51/58

Per tutte le applicazioni di bordatura, sia dritte che sofforming e su centri di lavoro BAZ.

Per l'incollaggio di bordi in ABS, PVC, PP, melamine, HPL, CPL, tranciato e massello.

	Jowatherm® 280.50/51	Jowatherm® 280.58
Polimero di base	EVA	EVA
Temperatura di applicazione [°C]	circa 180 - 200	circa 180 - 200
Densità [g/cm³]	circa 1.1	circa 1.0
Viscosità a 200 °C [mPas]	circa 80,000	circa 80,000
Punto di rammollimento [°C]	circa 95 (Kofler bench)	circa 95 (Kofler bench)
Aspetto	beige, bianco	trasparente opaco
Forma	granuli	granuli



Le informazioni fornite in questo opuscolo si basano sui risultati dei test dei nostri laboratori e sull'esperienza acquisita sul campo e non costituiscono in alcun modo una garanzia di risultato. A causa della vasta gamma di diverse applicazioni, substrati e metodi di produzione che sfuggono al nostro controllo, non può derivare alcuna responsabilità da queste indicazioni né, tanto meno, dalle informazioni fornite dal nostro servizio di consulenza tecnica gratuita. Prima dell'utilizzo, richiedere la scheda tecnica corrispondente e osservare le informazioni in essa contenute! Sono assolutamente necessarie prove del cliente in condizioni di uso normale, la verifica dell'idoneità alle normali condizioni di lavorazione e gli appropriati test di idoneità all'uso del prodotto finito. Per le specifiche e ulteriori informazioni, consultare le schede tecniche più recenti.