



ADHESIVOS INDUSTRIALES

COLAS BLANCAS
D2 | D3 | D4

ADHESIVOS
DE POLIURETANO

ADHESIVOS
TERMOFUSIBLES

ADHESIVOS
DE CONTACTO

ADHESIVOS Y SELLANTES
RESISTENTES AL FUEGO
Y A LA TEMPERATURA



bakar
ZiUR PLASTER
ADHESIVOS PLASTICOS
REUNIDOS, S.L.

ÍNDICE

COLAS BLANCAS / D2 D3 D4

• MONTAJE DE MUEBLES, SILLAS Y FABRICACIÓN DE VENTANAS.....	4
• FABRICACIÓN DE GUITARRAS.....	6
• FABRICACIÓN DE PUERTAS DE MADERA, RECHAPADOS Y CURVADOS.....	8
• ALISTONADO, FINGER Y LAMINADO DE MADERA.....	12
• FABRICACIÓN DE PARQUET Y COLOCACIÓN DE TARIMA/PARQUET.....	14
• FABRICACIÓN DE CANTOS MULTICAPA DE MADERA.....	16
• SOPORTADO Y JUNTADO DE CHAPAS DE MADERA.....	18
• FABRICACIÓN DE ENCIMERAS.....	20

ADHESIVOS DE POLIURETANO

• MADERA.....	22
• PUERTAS Y PANELES SANDWICH.....	22

ADHESIVOS TERMOFUSIBLES

• CANTEADO.....	24
• MOLDURAS.....	26

ADHESIVOS DE CONTACTO

• MADERA.....	28
• TAPICERÍA.....	30

ADHESIVOS Y SELLANTES RESISTENTES AL FUEGO Y A LA TEMPERATURA

• PUERTAS CORTAFUEGO DE METAL Y PANELES SANDWICH CON LANA DE ROCA.....	32
• FABRICACIÓN Y REPARACIÓN DE ESTUFAS FRANCESAS DE HIERRO FUNDIDO.....	34
• AISLAMIENTOS DE ESTUFAS, CHIMENEAS FRANCESAS Y ELEMENTOS DE CONSTRUCCIÓN.....	36

MONTAJE DE MUEBLES, SILLAS Y FABRICACIÓN DE VENTANAS

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 120 gr/m ² de gramaje)	Tiempo Aprieto (20°C y 120 gr/m ² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
AT-1650	2/4 min.	5/10 min.	14.000/15.000 cps	D2
NR-915	8/9 min.	10/15 min.	15.000/17.000 cps	D2
AT-129	9/11 min.	35 min.	11.000/13.000 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-129 LF2	9/10 min.	20 min.	12.000/14.000 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-129 R	6/8 min.	20 min.	12.000/14.000 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-129 BVR	4/5 min.	10 min.	7.800/9.000 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-199	8/10 min.	25 min.	8.500/11.000 cps	D4 Monocomponente
Sistema adhesivo bicomponente VN-800+RH-100 100:5 p.p. (Pot life: 2 horas)	6/8 min.	30/40 min.	8.000/12.000 cps	D4

1



	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm (mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
			Montaje muy rápido. Fabricación de mobiliario interior: Sillas, armarios, mesas...	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
			Montaje. Junta transparente. Fabricación de mobiliario interior: Sillas, mesas, armarios...	Cubo 6 kg, 22 kg.; IBC 1100 kg.
	6,7	<400	Montaje D3.	Cubo 6 kg, 22 kg.; IBC 1100 kg.
	6,7	<75	Montaje, recercado D3.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
	6,9	<600	Montaje Rápida D3.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
	6,7	<400	Montaje rápido D3. Fabricación de Ventanas. Encolados uniones Finger alta velocidad de secado para ventanas.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
	7,3	<600	Montaje D4. Fabricación de ventanas D4. Fabricación de sillas, mueble de baño, mesas..	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
	>8,0	<40	Montaje D4 de cajoneras sobre Barniz y fondo. Montaje de molduras sobre fondo y acabado. Montajes en general de madera y derivados sobre fondo y acabado. Encolados MDF/MDF.	Cola: Cubo 22 kg.; Reactivo: Bote 1,1 kg.;

FABRICACIÓN DE GUITARRAS

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 120 gr/m² de gramaje)	Tiempo Aprieto (20°C y 120 gr/m² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
AT-1650	2/4 min.	5/10 min.	14.000/15.000 cps	D2
AT-129 R	6/8 min.	20 min.	12.000/14.000 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
PLASTER C3 PLUS BICOMPONENTE (Adhesivo bicomponente de cianoacrilato)	segundos	instantáneo	1300/1800 cps	

6

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 120 gr/m² de gramaje)	Tiempo Aprieto en Prensa alta frecuencia (Gramaje 100/120 gr/m²)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
AT-129 LF1	9/10 min.	2/8 min (según espesor).	8.000/9.500 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-129 CHAPA 2F1	9/11 min.	2/8 min (según espesor).	8.000/9.500 cps	D3+ D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
Sistema adhesivo bicomponente EP-002+RH-100 100:3 p.p. (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	2/8 min (según espesor).	7.000/10.000 cps	D4

Adhesivos Plásticos Reunidos, S.L.
 Barrio Chaco s/n. - 48480 Arrigorriaga, Vizcaya, España
 Tlfno: 946714080
 E-mail: bakar@bakar.es
www.bakar.es

2



WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm ²)	Contenido en formaldehído ppm (mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
		Encolado de TAPAS y FONDOS de la guitarra a los aros. Secado muy rápido.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
6,9	<600	Encolado D3 de TAPAS y FONDOS de la guitarra a los aros. Secado rápido. Junta cristalina y transparente.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
		Encolado del PUENTE de la guitarra, sobre el cuerpo ya barnizado. Secado instantáneo, ultrafuerte y rígido.	Dosificador 50 grs. Acelerador: spray 200 ml.

7

WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm ²)	Contenido en formaldehído ppm (mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
6,7	<75	Rechapados D3 multicapa con prensa de platos de media/alta frecuencia, para la conformación de los AROS de la guitarra. Ultra bajo contenido en Formaldehído.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
6,9	<600	Rechapados D3 +multicapa con prensa de platos de media/alta frecuencia, para la conformación de los AROS de la guitarra. Bajo contenido en Formaldehído.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
>8,0	<15	Rechapados D4 multicapa con prensa de platos de media/alta frecuencia, para la conformación de los AROS de la guitarra. Ultra bajo contenido en Formaldehído.	Cola: Cubo 22 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo: Bote 700 gr.; Bidón de 40 kg.

FABRICACIÓN DE PUERTAS DE MADERA, RECHAPADOS Y CURVADOS

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 120 gr/m ² de gramaje)	Tiempo Aprieto (120 gr/m ² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
PKS-408 R	13/15 min.	2/4 min. (50/70 °C)	9.000/11.000 cps	D2
PKW-338	9/11 min.	15/20 min. (80/90 °C)	12.000/14.000 cps	D2
AT-129 LT	10/12 min.	(Tiempos variables en función de espesores y materiales. Consultar departamento técnico antes de ensayo)	4.000/5.000 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p)
AT-129 LF1	9/10 min.	(Tiempos variables en función de espesores y materiales. Consultar departamento técnico antes de ensayo)	8.000/9.500 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p)
AT-129 CHAPA 2F1	9/11 min.	2/5 min. (50/70 °C)	8.000/9.500 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p) Cumple UNE 56850:1988. Inmersión en agua
Sistema adhesivo bicomponente EP-002C+RH-100 100:3 p.p. (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	2/4 min. (80 °C)	7.000/10.000 cps	D4
Sistema adhesivo bicomponente EP-003C+RH-100 100:5 p.p. (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	2/4 min. (80 °C)	7.000/10.000 cps PCS: 6,9 (100:5 p.p.) Euroclase B-s1, d0	D4

8

Adhesivos Plásticos Reunidos, S.L.
 Barrio Chaco s/n. - 48480 Arrigorriaga, Vizcaya, España
 Tlfno: 946714080
E-mail: bakar@bakar.es
www.bakar.es

3



WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehído ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
		Fabricación de Puertas de paso en Prensa de platos calientes.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
		Fabricación de puerta blindada con chapa galvanizada rallada.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
6,5	<400	Recubrimiento D3 de aglomerado, con chapa, tablero de fibra, papelmelaminico etc. Rechapados multicapa y curvados con prensa de alta frecuencia. Muy bajo contenido en Formaldehído.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
6,5	<75	Recubrimiento D3 de aglomerado, con chapa, tablero de fibra, papelmelaminico etc. Rechapados multicapa y curvados con prensa de alta frecuencia. Ultra bajo contenido en Formaldehído.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
6,9	<600	Recubrimiento D3 de aglomerado, con chapa y tablero de fibra, Fabricación de Puertas de paso en Prensa de platos calientes. Bajo contenido en Formaldehído.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
>8,0	<15	Recubrimiento D4 de aglomerado, con chapa, tablero de fibra, papel melaminico, etc. Rechapados multicapa y curvados. Ultra bajo contenido en Formaldehído.	Cola: Cubo 22 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo: Bote 700 gr.; Bidón de 40 kg.
>8,0	<15	Cola "ignífuga". Recubrimiento D4 de aglomerado, con chapa, tablero de fibra, papel melaminico etc. Rechapados multicapa y curvados. Ultra bajo contenido en Formaldehído.	Cola: Cubo 22 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo: Bote 1,1 kg.; Bidón de 65 kg.

FABRICACIÓN DE PUERTAS DE MADERA, RECHAPADOS Y CURVADOS

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 120 gr/m ² de gramaje)	Tiempo Aprieto (120 gr/m ² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
22 RECERCADO	14/15 min.	Proceso en continuo. Min. 2 horas de reposo.	14.000/18.000 cps	D2
AT-129 RECERCADO	6/8 min.	Proceso en continuo. Min. 2 horas de reposo.	8.000/9.500 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-199 PV	7/9 min.	Procesos en continuo.	12.800/13.100 cps	D4 Monocomponente
AT-3000 PM	6/7 min.	1 min. a 80 °C. P. continuo. Min. 1 hora de reposo.	12.000/13.000 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
Sistema adhesivo bicomponente VN-800+RH-100 100:5 p.p. (Pot life: 2 horas)	6/8 min.	30/40 min. P. continuo. Min. 1 hora de reposo.	8.000/12.000 cps	D4

3



WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
<p>>6,0</p>		<p>Recercado de puertas con madera en espiga machiembreada al bastidor.</p>	<p>IBC 1200 kg.</p>
<p>6,7</p>	<p><500</p>	<p>Recercado D3 de puertas con madera en espiga machiembreada al bastidor. Bajo contenido en Formaldehido.</p>	<p>IBC 1100 kg.</p>
<p>7,3</p>	<p><600</p>	<p>Recercado D4 similar al anterior. No marca junta al rechapar. Soportado de chapa en soportadoras automáticas. Bajo contenido en Formaldehido.</p>	<p>Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.</p>
<p>6,7</p>	<p><500</p>	<p>Encolado D3 de papel melamínico sobre fibra o aglomerado, en prensas de calandra en continuo. Bajo contenido en Formaldehido.</p>	<p>IBC 1100 kg.</p>
<p>>8,0</p>	<p><40</p>	<p>Encolado D4 de PVC y PP sobre fibra o aglomerado, en prensas de platos calientes o prensas de calandra en continuo. Ultra bajo contenido en Formaldehido.</p>	<p>Cola: Cubo 22 kg.</p> <p>Reactivo: Bote 1,1 kg.</p>



ALISTONADO, FINGER Y LAMINADO DE MADERA

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 120 gr/m² de gramaje)	Tiempo Aprieto (a 20°C)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
AT-129 TABLERO 2F1	9/11 min.	20 min. (120 gr/m ² de gramaje)	13.000/14.000 cps	D3+ D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-129 FINGER	8/9 min.	15 seg. (fingado) 12 h. hasta manipulación (200 grs/m ² de gramaje)	2.800/3.200 cps	D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-199 FINGER	8/9 min.	15 seg (fingado) 12 h. hasta manipulación (200 grs/m ² de gramaje)	6.300/6.800 cps	D4 Monocomponente
AT-199 LT	10/12 min.	20 min. (120 gr/m ² de gramaje)	12.000/14.000 cps	D4 Monocomponente
Sistema adhesivo EPI bicomponente EP-001+RH-100 100:10 p.p. (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	30/120 min. (20 °C) 2/5 min. (60-80 °C) (150 gr/m ² de gramaje)	8.000/12.000 cps	D4

4



	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
	6,9	<600	Alistonado D3. Prensas en continuo y alta frecuencia. Bajo contenido en Formaldehido.	Cubo 22 kg.; IBC 1200 kg.
	6,7	<300	Encolados de Uniones Finger D3. Muy bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
	7,5	<600	Encolados de Uniones Finger D4. Bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
	7,5	<600	Alistonado D4. Prensas en continuo y alta frecuencia. Laminado de madera, para perfiles de ventana, barandillas, escalones etc. Bajo contenido en Formaldehido.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
	9,7	<15	Laminado D4 de madera, uniones finger. Ultra bajo contenido en Formaldehido.	Cola: Cubo 22 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo: Bote 1,1 kg.; Bidón de 65 kg. y 250 kg.

FABRICACIÓN DE PARQUET Y COLOCACIÓN DE TARIMA/PARQUET

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 120 gr/m ² de gramaje)	Tiempo Aprieto (120 gr/m ² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
Sistema adhesivo EPI bicomponente EP-001+RH-100 100:10 p.p. (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	30/45 min. (20 °C) 2/5 min. (60-80 °C) (gramaje 150 grs/m ²)	8.000/12.000 cps	D4
Sistema adhesivo EPI bicomponente EP-004+RH-100 100:10 p.p. (Pot life: 2 horas)	10/15 min.	45/60 min. (20 °C) 2/5 min. (60-80 °C) (gramaje 150 grs/m ²)	5.000/7.000 cps	D4
PKT FLEX	20 min. a 20 °C (gramaje: 800 grs/m ²)	Secado completo: 24 horas	Pasta Tixotrópica aplicable a espátula dentada	Buena resistencia a la humedad

5



	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm2)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
	9,7	<15	Fabricación de suelos de madera. Parquet grueso. Ultra bajo contenido en Formaldehido.	Cola: Cubo 22 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo: Bote 1,1 kg.; Bidón de 65 kg. y 250 kg.
	9,7	<15	Fabricación de suelos de madera. Parquet fino. Ultra bajo contenido en Formaldehido.	Cola: Cubo 22 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo: Bote 1,1 kg.; Bidón de 65 kg. y 250 kg.
	Buena resistencia al calor	0	Colocación de Parquet y tarima pegada a la solera. Suelo radiante. Libre de Formaldehido.	Cubo de 14 kg con 2 bolsas de aluminio de 7 kg en su interior.

FABRICACIÓN DE CANTOS MULTICAPA DE MADERA

Referencia del adhesivo	PH	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Gramaje (grs/m ²) Humedad/Seco	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
AT-15140 C	4,5/5	11.000/12.000 cps	90-120//55-75	D2
AT-15140 CFF	4,5/5,5	11.000/12.000 cps	90-120//55-75	D2
AT-15140 C BV	4,5/5,5	6.800/7.300 cps	90-120//55-75	D2
AT-129 TABLERO 2F1	9/11 min.	13.000/14.000 cps	90-120//55-75	D3+ D4 con RH-14 (100:5 p.p.)
AT-129 LAMINADO CANTOS	3/4	10.500/12.000 cps	90-120//45-60	D3
AT-199 LAMINADO CANTOS	3/4	12.500/13.500 cps	90-120//50-65	D4

6



WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm2)	Contenido en formaldehido ppm(mg./kg.) ISO-15373	Uso principal	Formatos
>6	<400	Rodillo. No marca junta con la temperatura. Alta velocidad de paso. Muy bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
>6	<75	Rodillo. No marca junta con la temperatura. Alta velocidad de paso. Ulta bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
>6	<400	Rodillo. No marca junta con la temperatura. Alta velocidad de paso. Baja viscosidad. Muy bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
6,9	<600	Rodillo. Laminado de cantos de madera. D3+. Bajo contenido en Formaldehido.	Cubo 22 kg.; IBC 1200 kg.
>6	<500	Rodillo. Laminado de cantos de madera D3. Bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
>7	<600	Rodillo. Mayor Resistencia a la humedad y a la temperatura D4. Bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.

SOPORTADO Y JUNTADO DE CHAPAS DE MADERA

Referencia del adhesivo	PH	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Gramaje (grs/m ²) Humedad/Seco	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
PKS-700BV	4,5/6	4.000/5.000 cps	100-120//60-75	D2
AT-129 SOPORTADO	2,5/3,5	10.000/12.000 cps	100-120//60-75	D3
AT-129 TABLERO 2F1	2,5/3,5	13.000/14.000 cps	100-120//60-75	D3+
AT-199 PV	2,5/3,5	12.800/13.100 cps	90-120//60-70	D4
Sistema adhesivo bicomponente EP-002+RH-100 100:3 p.p. (Pot life: 2 horas)	6/7	7.000/10.000 cps	120-140//70-85	D4

7



	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm2)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
	>6	<75	Juntado de chapas de madera a rodillo. No marca junta con la temperatura. Alta velocidad de paso. Ultrabajo contenido en Formaldehido.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.
	>6	<400	Rodillo. No marca junta con la temperatura. D3 Alta velocidad de paso Muy bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
	>6	<600	Soportado D3+ de chapas a rodillo. No marca junta con la temperatura. Alta velocidad de paso Baja viscosidad. Bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
	>7	<600	Soportado de chapas a rodillo. Mayor resistencia a la humedad y a la temperatura D4. Bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
	>8,0	<15	Soportado de chapas a rodillo. Mayor resistencia a la humedad y a la temperatura D4. Ultrabajo contenido en Formaldehido.	Cola: IBC 1250 kg. Reactivo: Bidón de 40 kg.



FABRICACIÓN DE ENCIMERAS

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 120 gr/m ² de gramaje)	Tiempo Aprieto (120 gr/m ² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
AT-129 LF1	9/10 min.	(Tiempos variables en función de espesores y materiales. Consultar departamento técnico antes de ensayo).	8.000/9.500 cps	D3 D4 con RH-14
AT-129 LT1	10/11 min.	(Tiempos variables en función de espesores y materiales. Consultar departamento técnico antes de ensayo).	7.000/7.500 cps	D3 D4 con RH-14
AT-199	8/10 min.	(Tiempos variables en función de espesores y materiales. Consultar departamento técnico antes de ensayo).	8.500/11.000 cps	D4 Monocomponente
Sistema adhesivo bicomponente EP-002+RH-100 100:3 p.p (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	2/4 min. (80 °C)	7.000/10.000 cps	D4
Sistema adhesivo bicomponente EP-003+RH-100 100:5 p.p (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	2/4 min. (80 °C)	7.000/10.000 cps PCS: 6,9 (100:5 p-p.) Euroclase B-s1,d0	D4
AT-129 BVR	4/5 min.	Proceso continuo.	7.000/10.000 cps	D3 D4 con RH-14

8



	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
	6,5	<75	Recubrimiento D3 de aglomerado, aglomerado hidrofugo y fibra con HPL y papel Kraft. Ultra bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
	6,5	<400	Recubrimiento D3 de aglomerado, aglomerado hidrófugo y fibra con HPL y papel Kraft. Muy bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
	7,3	<600	Recubrimiento D4 de aglomerado, aglomerado hidrófugo y fibra con HPL y papel Kraft. Bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
	>8,0	<15	Recubrimiento D4 de aglomerado, aglomerado hidrófugo y fibra con HPL y papel Kraft. Ultra bajo contenido en Formaldehido.	Cubo 22 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo: Bote 700 gr.; Bidón de 40 kg.
	>8,0	<15	Cola "ignífuga". Recubrimiento D4de aglomerado, aglomerado hidrófugo y fibra con HPL y papel Kraft. Ultra bajo contenido en Formaldehido.	Cubo 22 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo: Bote 1,1 kg.; Bidón de 65 kg.
	>6,5	<500	Postformado de laminado HPL. Bajo contenido en Formaldehído.	Cubo 22 kg.; IBC 1100 kg.

MADERA

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 150 gr/m ² de gramaje)	Tiempo Aprieto (20°C y 150 grs/m ² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
PUR-10	20 min. (Gramaje 150 gr/m ²)	60 min. (Gramaje: 150 gr/m ²)	5.000/7.000 cps	D4
PUR-20	60 min. (Gramaje: 250 gr/m ²)	4 horas (250 gr. /m ²)	7.000/10.000 cps	D4
PUR-15 FR5	5 min. (Gramaje: 150 gr/m ²)	20 min. (Gramaje: 150 gr/m ²)	7.000/9.000 cps	D4

PUERTAS Y PANELES SANDWICH

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20°C y 150gr/m ² de gramaje)	Tiempo Aprieto (20°C y 150 grs/m ² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 °C)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo
PUR-15 ON	5/7 min.	20 min.	5.500/6.000 cps	D4
PUR-15 FR	50 min.	120 min.	5.500/7.500 cps	D4
PUR-15 FR2	30/40 min.	60/80 min.	3.700/4.500 cps	D4
PUR-40 F1	45 min.	120 min.	3.000/4.000 cps	D4

9



	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
	>7	0	Montaje. Ventanas. Pegados metal/madera. Pegado de espumas de poliestireno, poliuretano etc.	Dosif 500 grs. Lata 5 y 20 kg. Bidón: 230 kg.
	>8	0	Encolados de madera laminada para estructuras, tanto en el interior como en el exterior. Pasamanos, pérgolas balconadas, al exterior. Encolado de madera/metal.	Lata 20 kg.
	>6	0	Encolados de bandejas de madera para prefabricados de hormigón y encofrados.	Garrafa 25 kg. Bidón 250 kg.

23

	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
	>7	0	Fabricación de sandwich de espumas de poliestireno con madera y derivados, para paneles bajo cubierta.	IBC 1100 kg.
	>7	0	Fabricación de sandwich de tabiquería interior Paneles sandwich para pabellones industriales Sandwich para Remolques caravanas etc.	Garrafa 25 kg. Bidón de 250 kg. IBC 1200 kg.
	>7	0	Fabricación de sandwich con placa y yeso. Paredes y suelos.	IBC 1100 kg.
	>7	0	Fabricación de Puertas cortafuegos. Encolado de lana de roca/metal imprimado o sin imprimir. Euroclase B-s1, d0.	IBC 1200 kg.

CANTEADO

Referencia del adhesivo	Polímero base	Aspecto y color	Temperatura de aplicación	Viscosidad Brookfield
AF-99	EVA	Granza Natural	190-210 °C	50.000-70.000 cps
AF-99 NF	EVA	Granza Natural y Blanco	190-210 °C	70.000/90.000 cps
AF-2000 NF	EVA	Granza Transparente	180-200 °C	40.000/50.000 cps
AF-175	EVA	Granza Natural	120-150 °C	70.000/90.000 cps
AF-97 TACOS	EVA	Taco Cilíndrico (Ø=63 mm., Long 80 mm.) Natural y Blanco	180/200 °C	50.000/70.000 cps
AF-1014 K	APAO	Granza Amarillo claro	180/200 °C	40.000/50.000 cps
ESPECIAL-6651	Caucho sintético	Líquido rojo	No aplica	300/500 cps

10



Temperatura reblandecimiento (R&B)	Velocidad de paso de la línea	Tiempo abierto	Uso principal	Formatos
87-97 °C	15-40 m/min.	Medio	Adhesivo termofusible universal para canteadoras automáticas.	Saco 25 kg.
91-101 °C	20-50 m/min.	Corto	Adhesivo termofusible universal para canteadoras automáticas. Alta resistencia a la temperatura. Alta viscosidad.	Saco 25 kg.
90-96 °C 65-70 °C (WPS-68)	15-40 m/min.	Corto	Adhesivo sin cargas para canteado. Junta transparente.	Saco 20 kg.
79-89 °C	5-20 m/min.	Medio	Canteadoras manuales. Canteadoras de baja velocidad de paso.	Saco 25 kg.
87-97 °C	12-18 m/min.	Medio	Canteadoras automáticas HOLZ HER con alimentación a cartucho.	Caja 14,75 kg.
130-140 °C	20-40 m/min.	Medio (a 180 °C)	Adhesivo universal para cantos de alto rendimiento y muy elevada Resistencia a la Temperatura Softforming.	Saco 20 kg.
No aplica	No aplica	Tiempo de secado 20 min. a 20 °C	Imprimación para cubrecantos de madera y estratificado plástico.	Lata 5 y 20 L.

MOLDURAS

Referencia del adhesivo	Polímero base	Aspecto y color	Temperatura de aplicación	Viscosidad Brookfield
AF-562	EVA	Granza Amarillo	180-210 °C	4.000-8.000 cps
AF-582	EVA	Granza Amarillo	190-220 °C	18.000/28.000 cps
AF-592	APAO	Granza Amarillo	180-200 °C	6.000/8.000 cps

11



Temperatura reblandecimiento (R&B)	Velocidad de paso de la línea	Tiempo abierto	Uso principal	Formatos
75-85 °C	15-60 m/min.	Largo	Forrado de molduras de alto rendimiento con Papel, Papel melamínico, Poliester. Sin cargas.	Saco 20 kg.
92-98 °C	20-60 m/min.	Medio	Forrado de molduras de alto rendimiento con chapa de maderas. Sin cargas.	Saco 20 kg.
120-130 °C	15-40 m/min.	Largo	Forrado de molduras universal, chapa, papel, papel melamínico laminado polyester, PVC (ensayo previo), de alto rendimiento y muy alta Resistencia a la temperatura. Sin cargas.	Saco 20 kg.



MADERA

Referencia del adhesivo	Polímero base	Aspecto y color	Temperatura de evaporación de disolventes	Viscosidad Brookfield
SUPERDISOLUCIÓN	CLOROPRENO	Líquido Amarillo	10 min. 20 °C	2.500-3.500 cps H=3 20 rpm (22/25 °C)
SUPERTAK	CLOROPRENO	Líquido Amarillo	10 min. 20 °C	1.500-1.900 cps H=3 20 rpm (22/25 °C)
ESPECIAL-6651	CLOROPRENO	Líquido Rojo	10 min. 20 °C	300/550 cps H=2 20 rpm (22/25 °C)

12



Tiempo de retención de mordiente	Aplicación y rendimiento	Resistencia a la temperatura	Uso principal	Formatos
10 min. a 20 °C	A dos caras con Brocha/espátula 3 m ² por litro.	65/70 °C (1 h. en estufa formica/aglomerado)	Adhesivo multiuso en la industria de la madera. Pegado de formica/aglomerado.	Lata 5 y 20 L. Bidón 50 L.
20 min. a 20 °C	A dos caras con Brocha/espátula 3 m ² por litro.	65/70 °C (1 h. en estufa formica/aglomerado)	Adhesivo multiuso en la industria de la madera. Pegado de formica/aglomerado.	Lata 1, 5, 20 L.
15 min. a 20 °C	A dos caras con pistola airless o airmix. 3 m ² por litro.	70/75 °C (1 h. en estufa formica/aglomerado)	Postformado. Pegado aglomerado/estratificado plástico.	Lata 20 L. Bidón 200 L.



TAPICERÍA

Referencia del adhesivo	Polímero base	Aspecto y color	Temperatura de evaporación de disolventes	Viscosidad Brookfield
LX-560	CLOROPRENO	Líquido Rojo	7 min. 20 °C	200/700 cps H=2 20 rpm (22/25 °C)
LX-600 TAP	POLIURETANO	Líquido Rosa	3 min. 20 °C	450/550 cps H=2 20 rpm (22/25 °C)
BK-1013	SBS	Líquido Amarillo pálido	5 min. 20 °C	200/250 cps H=2 20 rpm (22/25 °C)

13



Tiempo de retención de mordiente	Aplicación y rendimiento	Resistencia a la temperatura	Uso principal	Formatos
30 min. a 20 °C	A dos caras con pistola airless o airmix. 3m ² por litro.	80 °C 1 h. en estufa espuma de poliuretano/ cuero	Tapicería y tapicería metálica. Encolado de espuma pur con madera y derivados, plásticos. Encolados de telas, cueros sobre espuma PUR.	Lata 20 L. Bidón 200 L.
T ^a reactivación 60/70 °C	A dos caras con pistola airless o airmix. 3 m ² por litro.	50/60 °C	Adhesivo reactivable. Resistente a la migración de plastificantes.	Lata 20 L. Bidón 200 L.
60 min. 20 °C	A dos caras con pistola airless o airmix. 3 m ² por litro.	70 °C 1 h. en estufa espuma de poliuretano/ cuero	Tapicería y tapicería metálica. Encolado de espuma pur con madera y derivados, plásticos. Encolados de telas, cueros sobre espuma PUR.	Lata 20 L. Bidón 200 L.



PUERTAS CORTAFUEGO DE METAL Y PANELES SANDWICH CON LANA DE ROCA

Referencia del adhesivo	Base	Tiempo abierto (20°C y 250 gr/ m ² de gramaje)	Tiempo Aprieto/ secado (250 gr/m ² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (H=6 20 rpm a 22/25°C)
SI-004	Inorgánica al agua	5/6 min.	5 min. (100 °C) 5 Horas (25 °C) 24 horas sin prensa (25 °C)	16.000/19.000 cps
SI-004 BVR	Inorgánica al agua	3/4 min	5 min (100 °C) 4 Horas (25 °C) 24 horas sin prensa (25 °C)	15.000/17.000 cps
SI-020	Inorgánica al agua	5/6 min	5 min (100 °C) 5 Horas (25 °C) 24 horas sin prensa (25 °C)	14.000/16.000 cps
SI-004 PO	Inorgánica al agua	5/6 min.	5 min. (100 °C) 5 Horas (25 °C) 24 horas sin prensa (25 °C)	32.000/33.000 cps

14



EUROCLASE	Resistencia a la temperatura	Modo de empleo y gramaje	Uso principal	Formatos
A1	1000 °C	A una cara aplicado con espátula, rodillo encolador o cordón. 250-300 grs./m ²	Fabricación de Puertas cortafuego metálicas (metal sin imprimir). Fabricación panel sandwich con núcleo de lana de roca (con placa silicato, yeso, madera y derivados...). Viscosidad media.	Cubo 25 kg. IBC 1400 kg.
A1	1000 °C	A una cara aplicado con espátula, rodillo encolador o cordón. 250-300 grs./m ²	Fabricación panel sándwich con núcleo de lana de roca (con placa silicato, yeso, madera y derivados...). Baja viscosidad.	IBC 1400 kg.
A1	1000 °C	A una cara aplicado con espátula, rodillo encolador o cordón. 250-300 grs./m ²	Fabricación de Puertas cortafuego metálicas (metal sin imprimir). Fabricación panel sándwich con núcleo de lana de roca (con placa silicato, yeso, madera y derivados...). Baja viscosidad.	IBC 1400 kg.
A1	1000 °C	A una cara aplicado con espátula. 250-300 grs./m ²	Fabricación de Puertas cortafuego metálicas (metal sin imprimir). Fabricación panel sandwich con núcleo de lana de roca (con placa silicato, yeso, madera y derivados...). Alta viscosidad.	IBC 1400 kg.

FABRICACIÓN Y REPARACIÓN DE ESTUFAS FRANCESAS DE HIERRO FUNDIDO

Referencia del sellante/adhesivo	Base y Color	Tiempo abierto y/o formación de piel	Tiempo secado y/o reticulación (a 20°C)	Viscosidad Brookfield
PLASTER MO REFRACT BLACK	Inorgánica al agua Sellante refractario Negro	4/5 min.	Secado: 12 h. (manipulación) 48 h. (encendido de estufa)	1.250.000 cps H=7 2 rpm (2 min) (22/25°C)
SI-003 V2	Inorgánica al agua Adhesivo refractario Gris	4/5 min.	Secado: 12 h. (manipulación) 48 h. (encendido de estufa)	60.000/70.000 cps H=7 20 rpm (22/25°C)
PLASTERSIL HT NEUTRA	Silicona neutra Sellante Gris y Negro	10 min. formación de piel	24 horas tiempo de reticulación	3.000.000 cps H=7 2 rpm (2 min) (22/25°C)

15



EUROCLASE	Resistencia a la temperatura	Modo de empleo	Uso principal	Formatos
A1	1300 °C Puntas de 1500 °C	A cordón con pistola	Sellado interior de juntas y fisuras, sin movimiento, de hornos estufas metálicas... Sin blanqueo de la junta.	Cartucho 310 ml.
A1	1000 °C	A cordón con pistola	Pegado del cordón de fibra de vidrio en el sellado de Puertas de vidrio en estufas y chimeneas.	Cartucho 310 ml.
C-s3,d0	320 °C Puntas de 350 °C	A cordón con pistola	Sellado de junta flexible , en Instalaciones de salida de humos de estufas, chimeneas.	Cartucho 290 ml. Bidón 225 kg.



AISLAMIENTOS DE ESTUFAS, CHIMENEAS FRANCESAS Y ELEMENTOS DE CONSTRUCCIÓN

Referencia del sellante/adhesivo	Base y color	Tiempo abierto y/o formación de piel	Tiempo secado y/o reticulación (a 20°C)	Viscosidad Brookfield
PLASTER MO REFRACT WHITE	Inorgánica al agua Sellante/ Adhesivo refractario Blanco	4/5 min.	Secado 12 h. hasta manipulación	1.250.000 cps H=7 2 rpm (2 min.) (22/25°C)
SI-004 V	Inorgánica al agua Adhesivo refractario Marrón	4/5 min.	Secado 12 h. hasta manipulación	40.000/50.000 cps H=7 20 rpm (22/25°C)
PLASTERSIL HT NEUTRA	Silicona neutra Sellante Gris	10 min. formación de piel	24 horas tiempo de reticulación	3.000.000 cps H=7 2 rpm (2 min.) (22/25°C)

16



EUROCLASE	Resistencia a la temperatura	Modo de empleo	Uso principal	Formatos
A1	1300 °C Puntas de 1500 °C	A cordón con pistola Aplicación a espátula o llana	Sellado de juntas y fisuras, sin movimiento, de placas de silicato cálcico, yeso... Sellado de juntas de encolados de lana de roca/metal.	Cartucho 310 ml. Cubo 25 kg.
A1	1000 °C	A cordón con pistola	Pegado de placas de silicato cálcico entre si, o sobre diversos materiales porosos, lana de roca.., en la decoración y protección de instalaciones de estufas y chimeneas. Pegado de lana de roca sobre metal, en vigas, columnas... para la protección contra incendios.	Cubo 25 kg. Bidón 300 kg.
C-s3, d0	320 °C Puntas de 350 °C	A cordón con pistola	Sellado de junta flexible , en Instalaciones de salida de humos de estufas, chimeneas... Sellado de junta flexible, en instalaciones de protección de vigas y columnas de metal.	Cartucho 290 ml.

La solución total en adhesivos industriales

Sector de la madera y la construcción

DESDE 1970 APORTANDO SOLUCIONES A LOS PROBLEMAS DE ADHESIÓN EN LA EMPRESA



ADHESIVOS INDUSTRIALES

ZIUR

RESTAURADORES PARA
MADERA

PLASTER

ADHESIVOS PARA
BRICOLAJE
Y COLAS USO ESCOLAR




bakar
ZIUR PLASTER
ADHESIVOS PLASTICOS
REUNIDOS, S.L.

www.bakar.es

ADHESIVOS INDUSTRIALES

COLAS BLANCAS
D2 | D3 | D4

ADHESIVOS
DE POLIURETANO

ADHESIVOS
TERMOFUSIBLES

ADHESIVOS
DE CONTACTO

ADHESIVOS Y SELLANTES
RESISTENTES AL FUEGO
Y A LA TEMPERATURA




bakar
ziUR PLASTER
ADHESIVOS PLASTICOS
REUNIDOS, S.L.

Fábrica y Oficina Central:

B° Chaco s/n. - 48480 Arrigorriaga, Vizcaya (España)

Tlfno: 946714080

E-mail: bakar@bakar.es

www.bakar.es