

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.

