

# ADHESIVO CONTACT TRANSPARENT



## DESCRIPCIÓN

Adhesivo de contacto en base solvente, **sin tolueno**, especialmente diseñado para uso profesional, principalmente destinado a la industria del calzado. Tiene un excelente tack inicial, largo tiempo abierto y desarrolla una excelente fuerza inicial y final, por lo que se emplea principalmente en los procesos de pegado. Dadas sus propiedades puede emplearse para unir todo tipo de pieles, serraje, gomas, textiles...

Este adhesivo puede ser usado en caso necesario en un sistema de dos componentes un reticulante en una proporción del 5% en volumen respecto al adhesivo (Reforzante). Este sistema está especialmente indicado en pieles con contenido en grasas, gomas de diferentes tipos, cauchos termoplásticos (TR) y

en general siempre que tras pruebas de pegado y ensayos de adhesión con envejecimiento, veamos la necesidad de su utilización.

## PROPIEDADES GENERALES

Polímero base	Policloropreno modificado con resinas de baja coloración.
Sólidos:	24±1 %.
Viscosidad:	2000±200 cps. (Brookfield LVT sp.nº3 a 25° C).
Aplicación:	Pincel.
Almacenaje:	Hasta 12 meses en su envase original, cerrado herméticamente a temperaturas entre 10 y 35°C.

## PRINCIPALES APLICACIONES Y MODO DE EMPLEO

Los materiales a unir deben estar limpios, y secos. Aplicar con pincel una capa uniforme de adhesivo en cada superficie a encolar. Se deja evaporar el disolvente, en condiciones normales de trabajo el tiempo de espera por evaporación es de unos 10 minutos, a partir de entonces, se dispone de un tiempo de pegado en frío de unos 60 minutos, aproximadamente. Estos tiempos dependen en gran medida de los materiales empleados, condiciones ambientales, cantidad de adhesivo aplicado, etc.

Transcurrido este tiempo, se puede efectuar el pegado aplicando calor al adhesivo para que recupere su pegajosidad. No es conveniente forzar las uniones hasta pasadas 24 horas. En el caso de pegado mediante un sistema de dos componentes, éste debe realizarse en un máximo de 2 horas aproximadamente desde su aplicación, puesto que el adhesivo habrá reticulado y será necesaria una nueva aplicación del adhesivo para proceder al pegado.

Para mayor información y precauciones de empleo consulte la Ficha de Datos de Seguridad del producto.

## PREPARACIÓN DE MATERIALES

Como norma general, debemos eliminar toda suciedad, grasa o impureza mediante tratamientos físicos o químicos, de las superficies a pegar.

## PRESENTACIÓN

Envases metálicos de 1 y 4 litros.

# AQUAPLASTIK PU

## DESCRIPCIÓN

Adhesivo de poliuretano en dispersión acuosa especialmente diseñado para el pegado de pieles de todo tipo, serraje, textiles, sintéticos con soporte, etc. con pisos de materiales naturales o sintéticos en la Industria del Calzado. Tiene una elevada resistencia al calor, a la hidrólisis y a los plastificantes. Desarrolla una excelente fuerza inicial y final.

## PROPIEDADES GENERALES

TIEMPO DE SECADO:	Rápido, 15-20 minutos.
ALMACENAJE:	Hasta 6 meses en su envase original, cerrado herméticamente a temperaturas entre 10 y 35°C. Evitar las heladas.

## MODO DE EMPLEO

Los materiales a unir deben estar limpios, y secos. Aplicar con brocha o rodillo una capa uniforme de adhesivo en cada superficie a encolar. La película de adhesivo debe ser lo más fina y homogénea posible, sin dejar charcos que retrasen el secado de la misma.

Se deja secar el adhesivo, en condiciones normales de trabajo este tiempo de espera es de unos 15-20 minutos, este tiempo depende en gran medida de los materiales empleados, condiciones ambientales, cantidad de adhesivo aplicado, etc. Transcurrido este tiempo, las películas de adhesivo se deben reactivar entre 70 y 90°C. Para mayor información y precauciones de empleo consulte la Ficha de Datos de Seguridad del producto.

## PREPARACIÓN DE MATERIALES

Como norma general, debemos eliminar toda suciedad, grasa o impureza mediante tratamientos físicos o químicos, de las superficies a pegar. En general debemos eliminar el acabado y la capa flor de las pieles o el recubrimiento de los sintéticos, así como las irregularidades en la superficie. Debido a la gran versatilidad de los materiales y de este adhesivo, rogamos se pongan en contacto con nuestro Departamento Técnico para concretar el tratamiento superficial más adecuado a su aplicación.





## FICHA TECNICA DE PRODUCTO

# CLEANER TRANSPARE

## DESCRIPCIÓN

Producto formulado con una mezcla de disolventes orgánicos de buen poder diluyente y **libre de tolueno.**

## CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

<b>BASE QUÍMICA:</b>	Mezcla de disolventes alifáticos y cetónicos.
<b>PUREZA:</b>	> 99.5%
<b>PESO ESPECIFICO (25°C):</b>	0.73 ± 0.2 gr/cc
<b>VELOCIDAD DEEVAPORACIÓN:</b>	Media

## APLICACIÓN

Recomendado para la limpieza de utensilios, herramientas y maquinaria. También como diluidor y corrector de viscosidad para adhesivos de caucho (cloropreno, poliisopreno, SBS,...) y limpiador para múltiples usos. En los casos de dilución del adhesivo, consultar al proveedor las cantidades máximas de adición para no perjudicar la eficacia del pegado.

## PRESENTACIÓN

Envases metálicos de 1 y 5 litros.

## ALMACENAMIENTO.

Conservar el recipiente en zona resguardada de la luz solar directa y a temperaturas entre 5 y 30°C. Tiempo de almacenamiento: no sobrepasar los 12 meses.

# PRIMER HALOGENANTE



## DESCRIPCIÓN

Disolución de un precursor halogenante en una mezcla de disolventes orgánicos que actúa como promotor de la adhesión en base solvente especialmente diseñado para la industria. Su principal uso es el tratamiento de cauchos vulcanizados o termoplásticos y su posterior pegado con adhesivos de poliuretano.

## PROPIEDADES GENERALES

- |                              |   |
|------------------------------|---|
| <b>2.1 SOLVENTE:</b>         | Ésteres orgánicos de diferente naturaleza   |
| <b>2.2 APLICACIÓN:</b>       | Manual (pincel) o a maquina.  |
| <b>2.3 TIEMPO DE SECADO:</b> | Rápido, unos 30 minutos, dependiendo del tipo de materiales, condiciones ambientales. |

## PRINCIPALES APLICACIONES Y MODO DE EMPLEO

Su principal uso es el tratamiento de cauchos vulcanizados y cauchos termoplásticos. Se aplicará el producto Primer Halogenante sobre las superficies limpias, bien repartido y sin dejar charcos. Es necesario que la aplicación sea suave para no degradar en exceso la superficie de los cauchos a tratar. Dejar secar al menos durante 30 minutos antes de la aplicación del adhesivo.

En el caso de los cauchos vulcanizados suele ser necesaria una preparación mecánica (lijado o cardado) para eliminar la zona que ha entrado en contacto con los moldes de vulcanización, zona conocida como piel de vulcanización. Así mismo, pueden ocurrir fenómenos de envejecimiento superficiales que pueden dificultar igualmente el proceso de halogenación, como oxidaciones, emigraciones, degradaciones superficiales, etc.

En la práctica, la halogenación directa no puede ser considerada más que para los cauchos termoplásticos, aún así se debe desconfiar de ciertas formulaciones de cauchos que pueden incluir otros polímeros, como poliolefinas y dificultar el proceso de halogenación. En ocasiones se pueden encontrar sustancias desmoldeantes y antiadherentes en la superficie del caucho, siendo necesario proceder a un "desengrasado" previo de las superficies, con la ayuda de disolventes ligeros.

## ALMACENAMIENTO

Alrededor de tres meses en su envase original, cerrado herméticamente, en un local atemperado y al abrigo de la luz. Es importante preservarlo de temperaturas inferiores a 4°C.



# IMPRIMACION PU

## DESCRIPCIÓN

Primer en base solvente especialmente diseñado para la industria del calzado. Indicado para emplearse como imprimación en pieles de floja estructura y en las muy absorbentes, con el fin de que penetre y refuerce las capas superficiales de la piel, y sobre todo en pieles de alto contenido en grasas en la fabricación de calzado de altas exigencias (deportivo, militar, montaña...). Tiene además una elevada resistencia al calor, a la hidrólisis y a los plastificantes.

## PROPIEDADES GENERALES

<b>2.1 POLIMERO BASE:</b>	Poliuretano
<b>2.2 SOLVENTE :</b>	Cetonas de diferente naturaleza
<b>2.3 VISCOSIDAD (a 25°C)</b>	600 ± 200 mPa·s
<b>2.4 CONTENIDO EN SÓLIDOS</b>	13 ± 0.5 %
<b>2.5 APLICACIÓN:</b>	Manual (pincel) o a maquina.
<b>2.6 TIEMPO DE SECADO:</b>	Rápido, 10-15 minutos.
<b>2.7 RESISTENCIA A LA TEMPERATURA:</b>	80°C

## PRINCIPALES APLICACIONES Y MODO DE EMPLEO

A este Primer se le puede adicionar un 5 % de Reforzante con el fin de mejorar sus propiedades de adhesión, velocidad de cristalización, resistencia a la temperatura y a las grasas y plastificantes, y al envejecimiento etc.

Debido a las constantes variaciones en cuanto a calidad y/o naturaleza de los materiales utilizados en la industria de calzado, el empleo de este Primer en un sistema de dos componentes (Imprimación PU + Isocianato, tipo Reforzante), es aconsejable siempre que se pueda, pues las propiedades de adhesión y mecánicas del adhesivo en sí, se ven considerablemente aumentadas.

## ALMACENAMIENTO

Hasta 12 meses en su envase original, cerrado herméticamente. Es importante preservarlo de temperaturas inferiores a 4°C., pues tenderá a gelificar.

# COLA PLASTIK PU



## DESCRIPCIÓN

Adhesivo de poliuretano en base solvente especialmente diseñado para uso profesional, principalmente destinado a la industria del calzado y marroquinería. Tiene un excelente tack inicial, largo tiempo abierto y desarrolla una excelente fuerza inicial y final, por lo que se emplea principalmente en los procesos de forrado y pegado. Dadas sus propiedades puede emplearse para unir todo tipo de pieles, serrajes, textiles...

## PROPIEDADES GENERALES

Polímero base:	Poliuretano modificado con resinas.
Sólidos:	18±1 %.
Viscosidad:	4500±300 cps. (Brookfield LVT sp.nº3 a 25° C).
Aplicación:	Rodillo o brocha.
Almacenaje:	Hasta 12 meses en su envase original, cerrado herméticamente a temperaturas entre 10 y 35°C.

## PRINCIPALES APLICACIONES Y MODO DE EMPLEO

Los materiales a unir deben estar limpios, y secos. Aplicar con brocha o rodillo una capa uniforme de adhesivo en cada superficie a encolar. Se deja evaporar el disolvente, en condiciones normales de trabajo, alrededor de 10 minutos. A partir de entonces, se dispone de un tiempo de pegado en frío de entre 10 a 15 minutos, aproximadamente. Estos tiempos dependen en gran medida de los materiales empleados, condiciones ambientales, cantidad de adhesivo aplicado, etc. Transcurrido este tiempo y aunque el adhesivo haya perdido su pegajosidad, puede ser reactivado por calor sin alterarse sus propiedades. No es conveniente forzar las uniones hasta pasadas 24 horas.

En ocasiones, es conveniente emplear este adhesivo con un reticulante en una proporción del 5% en volumen respecto al adhesivo Plastik PU. Este segundo componente Reforzante mejora las propiedades del adhesivo en cuanto a fuerza, resistencia al calor y envejecimiento, entre otras.

Para mayor información y precauciones de empleo consulte la Ficha de Datos de Seguridad del producto.

## PREPARACIÓN DE MATERIALES

Como norma general, debemos eliminar toda suciedad, grasa o impureza mediante tratamientos físicos o químicos, de las superficies a pegar. A continuación les indicamos algunas sugerencias que tal vez puedan ser de su interés:

## **MATERIALES DE SUELA / PISO:**

CUERO: Lijado y/o Cardado. En caso de suelas absorbentes la aplicación de una Imprimación PU mejora el anclaje del adhesivo y fortalece las suelas de floja estructura y/o muy absorbentes.

PVC y PU: Lavado con el *disolvente*. Dejar secar al menos 10 minutos antes de la aplicación del adhesivo.

TR (SBS): Halogenación con *PRIMER HALOGENANTE* . Dejar secar al menos 20 minutos antes de aplicar el adhesivo..

GOMAS (NR; CR; SBR; NBR...): GOMAS (NR; CR; SBR; NBR...) *Lijado y / o halogenación con PRIMER HALOGENANTE* . Dejar secar al menos 20 minutos antes de aplicar el adhesivo.

EVA: Lijado, cardado; en ocasiones es necesaria la aplicación de una imprimación específica + Reforzante antes de la aplicación del adhesivo. Recomendamos efectuar pruebas periódicas de pegado en este material especialmente por los problemas que han surgido en sectores del calzado, causados por las variaciones en su composición y/o calidades de las mismas. Emplear siempre en sistema de 2 componentes.

## **MATERIALES DE CORTE / EMPEINE:**

En general debemos eliminar el acabado y la capa flor de las pieles o el recubrimiento de los sintéticos, así como las irregularidades en la superficie. En toda preparación mecánica (carda, lija, fresa... ) es importante la elección de las velocidades de trabajo para no romper, debilitar o quemar los materiales. En las pieles llegar a conseguir una superficie aterciopelada de fibras cortas y fuertes. Es importante la eliminación de todas las impurezas y polvo antes de aplicar el adhesivo.

Pieles con flor o acabados tradicionales y Pieles sin acabado (antes, serrajes...): cardar o lijar hasta el corium o parte central de la piel. En pieles de floja estructura y en las muy absorbentes, aconsejamos la aplicación de una Imprimación PU con el fin de que penetre y refuerce las capas de la piel antes de la aplicación del adhesivo PLASTIK PU.

Pieles engrasadas: lijado y cardado. Aconsejamos siempre el empleo del adhesivo PRIMER PU + 5 % de Reforzante. No obstante como el contenido real ni el tipo de grasa son fáciles de determinar aconsejamos realizar pruebas de despegue con envejecimiento antes de comenzar el proceso de producción.

Charoles, tejidos, cueros y serrajes con acabado de Poliuretano (PU) o de PVC: Lijado o limpieza con disolvente para eliminarlo.

Tejidos, lonas y demás textiles: Lijado suave con el fin de eliminar el apresto. Estos materiales suelen ser muy absorbentes por lo que la aplicación de dos capas de adhesivo o una imprimación PU es lo más adecuado.

# FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

Nombre Producto: **PRIMER EVA**

Fecha revisión: **21/01/2019**

Página: **1/1**

## PRIMER EVA TRANSPARENT

### DESCRIPCIÓN

Primer en base solvente SIN TOLUENO, especialmente diseñado para la industria del calzado. Indicado para emplearse como imprimación en EVA microporoso. También puede ser empleado sobre pieles de floja estructura y en materiales absorbentes, con el fin de que penetre y refuerce sus capas superficiales, y en pieles de alto contenido en grasas en la fabricación de calzado de altas exigencias (deportivo, militar, montaña...). Tiene además una elevada resistencia al calor, a la hidrólisis y a los plastificantes.

### PROPIEDADES GENERALES



Aplicación: Rodillo o brocha.

Almacenaje: Hasta 12 meses en su envase original, cerrado herméticamente a temperaturas entre 10 y 35°C.

### PRINCIPALES APLICACIONES Y MODO DE EMPLEO

Este Primer puede ser utilizado con la adición de un 5 % de REFORZANTE PLUS, con el fin de mejorar sus propiedades de adhesión, velocidad de cristalización, resistencia a la temperatura, grasas, plastificantes, y al envejecimiento etc. Debido a las constantes variaciones en cuanto a calidad y/o naturaleza de los materiales utilizados en la industria de calzado, el empleo de este Primer en un sistema de dos componentes (PRIMER EVA TRANSPARENT + REFORZANTE PLUS), es aconsejable siempre que se pueda, pues las propiedades de adhesión y mecánicas del adhesivo en sí, se ven considerablemente aumentadas.

**Preparación de la mezcla bicomponente:** Se aconseja añadir un 5%, en peso, de REFORZANTE PLUS sobre el PRIMER EVA TRANSPARENT, procurando que la mezcla quede completamente homogénea. La adición del reforzante aumenta la resistencia al calor y al envejecimiento de la unión adhesiva, aunque disminuye el tiempo de trabajo. La mezcla deberá ser usada durante las 2 horas siguientes.

Los materiales a tratar deben estar limpios, y secos. Aplicar mediante brocha una capa uniforme de adhesivo sobre la superficie. Se deja evaporar el disolvente, en condiciones normales de trabajo el tiempo de espera por evaporación es de unos 15-20 minutos. A partir de entonces, una vez seco el primer, puede aplicarse el adhesivo encima, siguiendo las instrucciones de su ficha técnica. No es conveniente forzar las uniones hasta pasadas 24 horas. Para mayor información y precauciones de empleo consulte la Ficha de Datos de Seguridad del producto.

Los consejos que se incluyen en este documento así como la información verbal de nuestro Departamento Técnico son correctos según nuestra experiencia y resultados en diferentes procesos de fabricación, ofreciéndose como colaboración sin compromiso, ya que la aplicación y/o utilización de nuestros productos queda fuera de nuestro control. Las pruebas realizadas por nuestro Departamento Técnico no garantizan la efectividad de los procesos recomendados, ni les eximen de su responsabilidad de comprobarlos en sus instalaciones.



## ADHESIVO DE CONTACTO TS 5/90

### DESCRIPCIÓN

Adhesivo de contacto en base solvente especialmente diseñado para uso profesional, principalmente destinado a la industria del calzado. Tiene un excelente tack inicial, largo tiempo abierto y desarrolla una excelente fuerza inicial y final, con una buena resistencia a la temperatura. Se emplea principalmente en los procesos de pegado corte-piso. Dadas sus propiedades puede emplearse para unir todo tipo de pieles, serraje, textiles...

### PROPIEDADES GENERALES

Polímero base:	Policloropreno modificado con resinas.
Sólidos:	23±1 %.
Viscosidad:	1800±300 cps. (Brookfield LVT sp.nº3 a 25° C).
Aplicación:	Brocha o rodillo.
Almacenaje:	Hasta 12 meses en su envase original, cerrado herméticamente a temperaturas entre 10 y 35°C.

### PRINCIPALES APLICACIONES Y MODO DE EMPLEO

Los materiales a unir deben estar limpios, y secos. Aplicar con brocha o rodillo una capa uniforme de adhesivo en cada superficie a encolar. Se deja evaporar el disolvente hasta que esté la superficie seca al tacto, es decir que al efectuar una presión con la yema del dedo el adhesivo no se adhiera. En condiciones normales de porosidad, cantidad, temperatura y humedad, el tiempo de espera por evaporación es de unos 10-15 minutos, a partir de entonces, se dispone de un tiempo abierto tras su aplicación entre 30 y 40 minutos para el pegado en frío (dependiendo dicho tiempo de los materiales empleados, condiciones ambientales, cantidad de adhesivo aplicado...). Transcurrido este tiempo y el adhesivo halla perdido su pegajosidad - "tack" - puede ser reactivado por calor sin alterarse sus propiedades.

### PREPARACIÓN DE MATERIALES

Como norma general, debemos eliminar toda suciedad, grasa o impureza mediante tratamientos físicos o químicos, de las superficies a pegar.