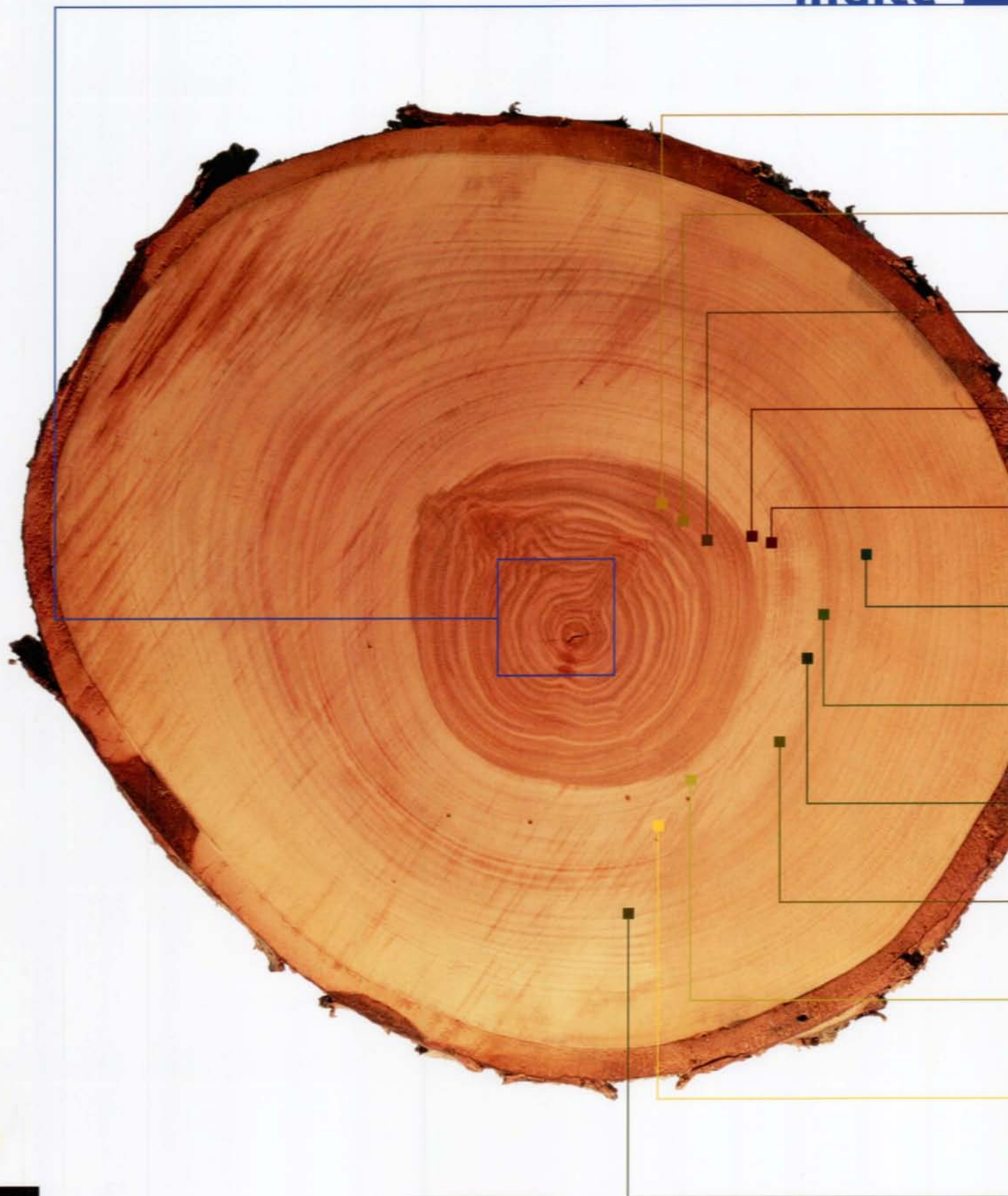


The logo for Quilosa, featuring the word "Quilosa" in white, bold, sans-serif font on a dark blue rectangular background. A yellow diagonal stroke is positioned behind the letter "i".

**Quilosa**

**NOS GUSTA  
LA MADERA**

**Adhesivos y  
Selladores**





*Adhesivos y selladores para:*

1 Fabricantes de **puertas**

2 Fabricantes de **molduras y perfiles**

3 Fabricantes de **mueble de hogar y oficina**

4 Fabricantes de **ventanas**

5 Fabricantes de **tablero alistonado**

6 Fabricantes de **encimeras y postformados**

7 Fabricantes de **muebles tapizados**

8 Fabricantes de **colchones**

9 Fabricantes e Instaladores de **suelos de madera**

10 Fabricantes de **suelos técnicos**

11 **Complementos**

12 **Datos técnicos**

### 1. 1 ARMADO DEL BASTIDOR

Montaje del armazón de las puertas: planas, plafonadas, huecas, tipo block, blindadas, etc., con sistema de aplicación automático o manual y prensado en frío o en caliente.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-49</b>	Montaje manual y automático mediante clavijas o machihembrado	Tiempo abierto largo.
<b>UNIFIX M-80</b>		Color amarillo. Velocidad de fraguado media.
<b>UNIFIX M-02</b>		Cola rápida.
<b>UNIFIX M-22</b>	Montaje a testa en máquinas automáticas	Cola blanca rápida. Especial inyectores, no descuelga.
<b>SINTEX DP-22</b>		Termofusible de sujeción.

### 1. 2 MACIZADO DEL BLOQUE DE PUERTA

Pegado de tablero de fibra ennoblecido sobre el bastidor.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-03</b>	Aplicación con encoladora de rodillo y posterior prensado en frío o caliente	Cola rápida.
<b>UNIFIX M-21</b>		Baja viscosidad. Alta velocidad de fraguado.
<b>UNIFIX M-80 A</b>		Velocidad de fraguado media.

### 1. 3 RECERCADO/EMBONADO/CHAPEADO


Pegado del cerco de madera maciza o canto de chapa de madera mediante sistemas automáticos de cola fría o caliente sobre el bastidor de la puerta.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M- 80 A</b>	Montaje automático del cerco con aplicación a rodillo	Velocidad de fraguado media.
<b>UNIFIX M-03</b>		Cola rápida.
<b>UNIFIX M-21</b>	Montaje automático del cerco mediante inyectores	Baja viscosidad. Alta velocidad de fraguado.
<b>SINTEX DM-64</b>	Encolado del cerco con sistema termofusible	Alta adhesividad.
<b>SINTEX DM-02-2100</b>		Alta resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX DM-30</b>	Encolado del canto de chapa con sistema termofusible	Versatil y de alta resistencia a la temperatura.



# 1. Fabricantes de **puertas**





*La unión perfecta abre  
todas las puertas*

# 1. Fabricantes de puertas

## 1. 4 RECHAPADO CON CHAPILLA DE MADERA

Ennoblecimiento de la puerta mediante el pegado de chapa de madera sobre superficies planas o plafones en relieve.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-49</b>	Pegado sobre superficies planas mediante encoladoras de rodillos	Tiempo abierto largo.
<b>UNIFIX M-80 A</b>		Tiempo abierto medio.
<b>UNIFIX M-21</b>		Cola rápida.
<b>UNIFIX M-62 C/P</b>		Color pino. Alto poder cubriente. Minimiza defectos por imperfecciones.
<b>UNIFIX M-38 EXPRESS</b>	Pegado sobre superficies en relieve mediante pistola aerográfica	Cola rápida y flexible de elevado agarre inicial. Color: blanco y madera.
<b>SINTEX UF</b>	Pegado sobre superficies planas mediante encoladoras de rodillos	Cola de urea formol en polvo. Prensado en caliente.

C= Color pino claro. P= Color pino medio.

## 1. 5 CONFORMADO CON FOLIOS TERMOPLÁSTICOS (PVC, ABS, PP, PET, ETC)

Recubrimiento de puertas en relieve con folios plásticos decorativos en prensas de membrana, de vacío y de aire caliente.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX M-82<sup>®</sup></b>	Aplicación a pistola sobre puerta y posterior reactivación en caliente	Alta resistencia a la humedad y a la temperatura.*

\* Producto en dos componentes. Utilizar con un 5% de Reticulante M-82. Ver Datos Técnicos.

## 1. 6 PEGADO DE CHAPAS METÁLICAS PARA PUERTAS BLINDADAS

Pegado de chapa de acero en el interior de la puerta.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-24</b>	Pegado de chapa metálica mediante encoladora de rodillos.	Pegado sobre todo tipo de chapas de acero.
<b>AKLESIL L-50 K</b>		Especial para chapa galvanizada.
<b>BUNITEX P-81</b>	Pegado de chapa con aplicación a pistola.	Adhesivo de contacto en base solvente de aplicación a dos caras y pegado muy rápido.

## 2. 1 RECUBRIMIENTO CON CHAPA DE MADERA

Forrado de molduras de aglomerado, MDF, madera o perfiles de aluminio\* con diferentes tipos de chapas soportadas con papel o sin soportar.

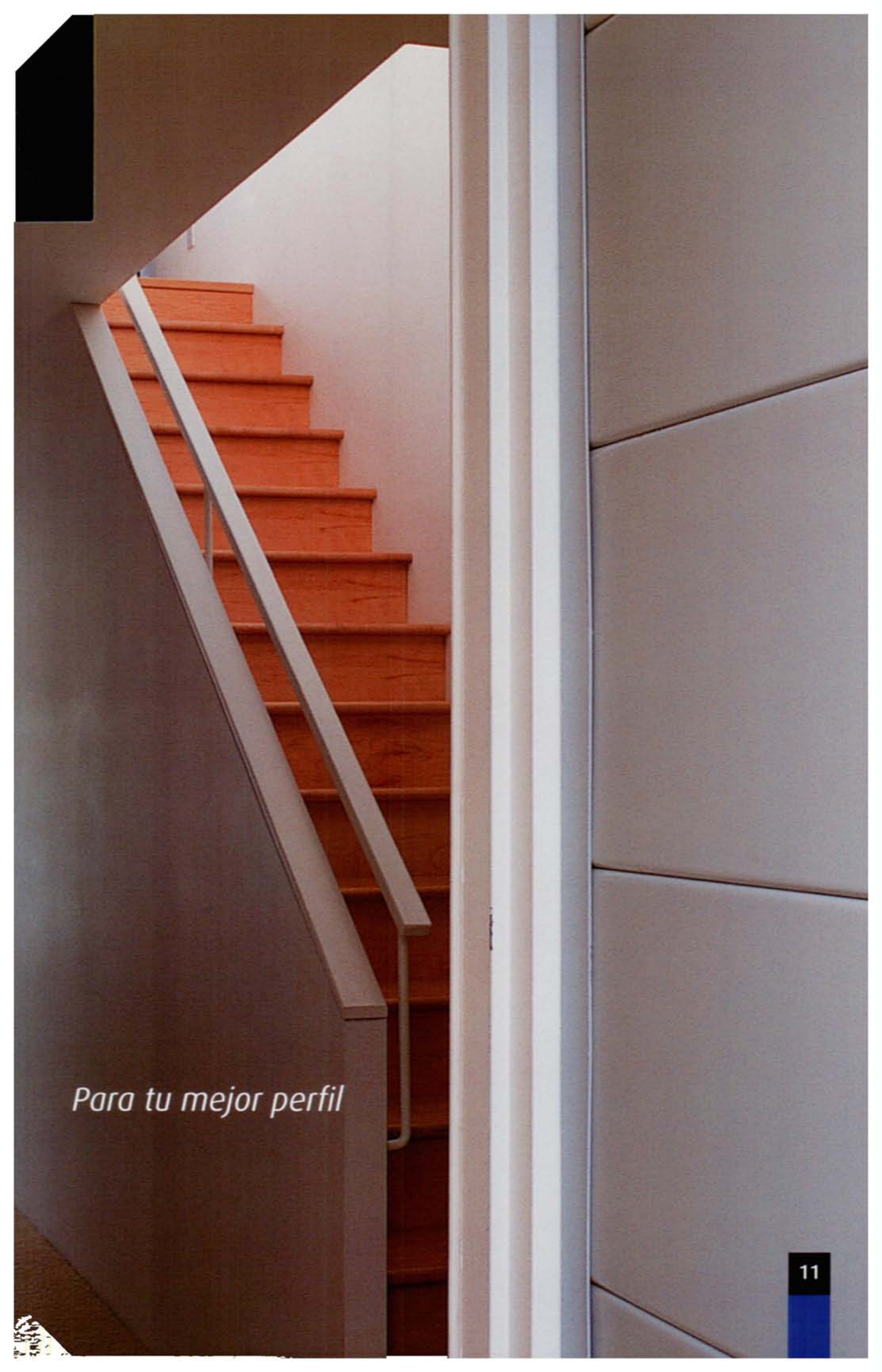
PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX DM-43</b>	Recubrimiento en máquinas automáticas con sistema de rodillos	Termofusible con cargas de uso universal.
<b>SINTEX DM-67</b>		Termofusible con cargas de alta resistencia a la temperatura. Uso universal.
<b>SINTEX DM-48</b>		Termofusible con cargas de muy alta resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX DP-02-1296</b>		Termofusible sin cargas de alta resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX DP-31</b>		Termofusible sin cargas de baja viscosidad. Adecuado para chapa, CPL y papel.
<b>SINTEX DP-35</b>		Termofusible sin cargas de alta resistencia a la temperatura y baja temperatura de aplicación.
<b>SINTEX DP-69</b>		Termofusible sin cargas de alta resistencia a la temperatura y tiempo abierto largo.
<b>SINTEX DM-93</b>		Termofusible de poliolefinas con cargas de alta resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX DP-95</b>		Termofusible de poliolefinas sin cargas de alta resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX PUR 101</b>		Recubrimiento en máquinas automáticas con sistema de labio aplicador
<b>SINTEX PUR 102</b>	Poliuretano reactivo. Alta velocidad de fraguado.	
<b>SINTEX PUR 104</b>	Poliuretano reactivo. Gran rapidez de curado.	
<b>SINTEX PUR 110</b>	Poliuretano reactivo. Alta adhesividad.	

\* Los productos recomendados para el aluminio son los poliuretanos reactivos SINTEX PUR.





## 2. Fabricantes de molduras y perfiles



*Para tu mejor perfil*



## 2. Fabricantes de molduras y perfiles

2

### 2.2 RECUBRIMIENTO CON PAPEL, CPL Y PVC

Forrado de molduras de MDF, madera o perfiles de aluminio\* con papel, PVC o laminados en continuo de baja y media presión.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX DP-31</b>	Recubrimiento en máquinas automáticas con sistema de rodillos	Termofusible sin cargas de baja viscosidad. Adecuado para chapa, CPL y papel.
<b>SINTEX DP-35</b>		Termofusible sin cargas de alta resistencia a la temperatura y baja temperatura de aplicación.
<b>SINTEX DP-39</b>		Termofusible sin cargas de alta resistencia a la temperatura. Especial PVC y CPL.
<b>SINTEX DP-02-1537</b>	Recubrimiento en máquinas automáticas con sistema de labio aplicador	Termofusible. Baja viscosidad especial para papel. Perfecto acabado.
<b>SINTEX DP-95</b>		Termofusible de poliolefinas sin cargas de alta resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX PUR 101</b>		Poliuretano reactivo. Uso universal.
<b>SINTEX PUR 102</b>		Poliuretano reactivo. Alta velocidad de fraguado.
<b>SINTEX PUR 104</b>		Poliuretano reactivo. Gran rapidez de curado.
<b>SINTEX PUR 110</b>		Poliuretano reactivo. Alta adhesividad.

\* Los productos recomendados para el aluminio son los poliuretanos reactivos SINTEX PUR.

### 2.3 RECUBRIMIENTO DE MOLDURAS CON LAMINADOS DE ALTA PRESIÓN (HPL)

Forrado de molduras (cornisas) de aglomerado o MDF con laminados de alta presión.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX DM-56</b>	Recubrimiento en máquinas automáticas con sistema de rodillos	Termofusible de fraguado muy rápido y alta resistencia al calor. Especial para laminados y colores de gran tensión.
<b>SINTEX DM-57</b>		Termofusible de fraguado rápido y alta resistencia al calor. Fácil aplicación.
<b>SINTEX DP-85</b>		Termofusible sin cargas con fraguado rápido y alta resistencia al calor.



### 3.1 RECHAPADO CON CHAPAS DE MADERA SOBRE AGLOMERADO

Pegado de chapas de madera sobre aglomerados en prensa.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-49</b>	Encoladora de rodillos	Cola universal con tiempo abierto largo.
<b>UNIFIX M-18</b>		Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-21</b>		Baja viscosidad. Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-75</b>		Resistente a la humedad (D3). Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-79</b>		Resistente a la humedad (D3). Tiempo abierto medio y fraguado muy rápido.
<b>UNIFIX M-62-C</b>		Cola de color pino, con elevado poder cubriente.
<b>SINTEX UF</b>		Cola de urea-formol en polvo con endurecedor incorporado. Largo Pot life. Baja emisión de formaldehído (E1)
<b>UNIFIX M-38 EXPRESS</b>	Pistola aerográfica	Cola especial para rechapado de tableros con relieves en prensas especiales. Rápida de fraguado. También disponible en color pino, haya y sapelly.

### 3.2 APLACADO CON LAMINADOS DE ALTA Y MEDIA PRESIÓN

Pegado de planchas de laminados de alta o media presión sobre tableros aglomerados o MDF.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-49</b>	Encoladora de rodillos	Cola universal con tiempo abierto largo.
<b>UNIFIX M-18</b>		Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-21</b>		Baja viscosidad. Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-75</b>		Resistente a la humedad (D3). Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-79</b>		Resistente a la humedad (D3). Tiempo abierto medio y fraguado muy rápido.

### 3.3 POSTFORMADO

Postformado de laminados de alta presión.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-63</b>	Pistola, rodillo	Resistente a la humedad (D3). Alta resistencia inicial. Fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-65</b>	Rodillo	Fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-68</b>	Pistola	Alta resistencia inicial. Fraguado rápido.
<b>BUNITEX P-81</b>		Adhesivo de contacto de alta resistencia.

### 3. Fabricantes de mueble de hogar y oficina





*En todas y en cada una de las casas*





## 3. Fabricantes de mueble de hogar y oficina

### 3.4 LAMINADO CON FOLIOS TERMOPLÁSTICOS Y PAPEL

Pegado de folios de PVC o papel sobre tableros de MDF en laminadoras en continuo.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>AKLESIL L-54</b>	Encoladora de rodillos	Elevado tack en húmedo. Fraguado rápido. Para PVC y papel.
<b>UNIFIX M-67</b>		Resistente a la humedad (D3). Sólo para papel.

### 3.5 MONTAJE DE MUEBLES

Pegado de piezas de madera y montaje de muebles.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-54</b>	Brocha, rodillo, inyector	Tiempo abierto largo.
<b>UNIFIX M-80</b>		Amarilla. Tiempo abierto medio. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-02</b>		Cola rápida. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-03</b>		Cola rápida. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-20</b>		Cola rápida. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-46</b>		Cola extra rápida.

### 3.6 ENCOLADO DE CANTOS

Pegado con termofusible de cantos de madera (listones), chapilla, laminados, plásticos, PVC, ABS, etc. Sobre tableros aglomerados o MDF.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX DM-30</b>	Máquinas automáticas con sistema de rodillo.	Uso universal. Alta resistencia a la temperatura. Especial para maquinaria de media y alta velocidad. Color blanco y natural.
<b>SINTEX DM-40</b>		Alta adhesividad. Especial para máquinas de baja y media velocidad.
<b>SINTEX DM-64</b>		Especial para pegado de madera (chapas y listones).
<b>SINTEX DM 02-2100</b>		Uso universal. Alta adhesividad y resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX DM 02-2169</b>		Fraguado rápido. Alta resistencia a la temperatura. Especial cantos curvos en máquinas tipo BAZ.
<b>SINTEX DM-37</b>		Baja temperatura de aplicación. Especial para pegado de cantos curvos en máquinas semiautomáticas.
<b>SINTEX DP 02-1235</b>	Máquinas automáticas con sistema de rodillo, peine o boquillas verticales	Transparente. Alto agarre y elevado rendimiento. Permite un perfecto acabado.
<b>SINTEX PUR 201</b>		Hot melt de poliuretano reactivo de uso universal. Excelente agarre y resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX PUR 203</b>		Hot melt de poliuretano reactivo transparente. Especial para aluminio. Excelente acabado.

#### 4.1 FABRICACIÓN DE PERFILES MACIZOS

Pegado de listones de madera en prensas automáticas tanto en frío como en caliente (platos calientes y alta frecuencia).

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-75</b>	Inyectores, rodillo	Resistente a la humedad (D3/D4). Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-79</b>	Inyectores	Resistente a la humedad (D3/D4). Alta resistencia. Fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-72</b>	Inyectores, cortina	Se utiliza siempre con un 5% de Reticulante M-72.* Resistente a la humedad (D4). Pot Life muy largo.
<b>UNIFIX M-73</b>	Inyectores, rodillo, prensado en frío	Resistente a la humedad (D3). Fraguado muy rápido. Especial maderas duras.

\* Ver Datos Técnicos.

#### 4.2 FINGER-JOINTS

Empalmes de listones de madera en forma de diente de sierra.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-72</b>	Encolador especial	Se utiliza siempre con un 5% de Reticulante M-72. Resistente a la humedad (D4). Pot life muy largo.
<b>UNIFIX M-79</b>		Resistente a la humedad (D3/D4). Alta resistencia. Fraguado rápido. Pot life muy largo.

#### 4.3 ARMADO Y MONTAJE

Montaje de perfiles en prensas de armar.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-02</b>	Manual	Cola rápida.
<b>UNIFIX M-46</b>		Cola extra-rápida.
<b>UNIFIX M-75</b>		Resistente a la humedad (D3). Pegado rápido.
<b>UNIFIX M-73</b>		Resistente a la humedad (D3). Fraguado muy rápido. Especial para maderas duras.

#### 4.4 SELLADO DE VIDRIOS

Sellado del vidrio a los perfiles de madera.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>ORBASIL K-95</b>	Manual	Sellador de silicona ácida de máximas prestaciones.
<b>ORBASIL N-26</b>		Sellador de silicona neutra de máximas prestaciones.



## 4. Fabricantes de **ventanas**

4



## 5.1 PEGADO DE LISTONES DE MADERA

Alistonado de tablero de madera D2 / D3 / D4 para la fabricación de muebles y elementos auxiliares.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-19</b>	Rodillo	Cola polivalente con tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-23</b>	Rodillo, inyectores	Cola rápida. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-75</b>		Resistente a la humedad (D3/D4). Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-79</b>	Inyectores	Resistente a la humedad (D3/D4). Alta resistencia. Fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-72</b>	Inyectores, cortina	Se utiliza siempre con un 5% de Reticulante M-72. Resistente a la humedad (D4). Pot Life muy largo.
<b>UNIFIX M-73</b>	Rodillo, inyectores, prensado en frío	Resistente a la humedad (D3). Especial para maderas duras y prensado en frío.

## 5.2 FINGER-JOINTS

Empalmes de listones de madera en forma de diente de sierra.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-72</b>	Encolador especial	Se utiliza siempre con un 5% de Reticulante M-72. Resistente a la humedad (D4). Pot Life muy largo.
<b>UNIFIX M-79</b>		Resistente a la humedad (D3/D4). Alta resistencia. Fraguado rápido.



5. Fabricantes de  
tablero alistonado

5



## 6.1 APLACADO DE PLANOS

Pegado de planchas de laminados de alta o media presión sobre tableros aglomerados o MDF.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-49</b>	Encoladora de rodillos	Cola universal con tiempo abierto largo.
<b>UNIFIX M-18</b>		Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-21</b>		Baja viscosidad. Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-75</b>		Resistente a la humedad (D3). Tiempo abierto medio y fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-79</b>		Resistente a la humedad (D3). Tiempo abierto medio y fraguado muy rápido.
<b>BUNITEX P-81</b>	Pulverización	Adhesivo de contacto de color rojo. Alta resistencia.

## 6.2 POSTFORMADO

Postformado de laminados de alta presión.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-63</b>	Pistola, rodillo	Resistente a la humedad (D3). Alta resistencia inicial. Fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-65</b>	Rodillo	Fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-68</b>	Pistola	Alta resistencia inicial. Fraguado rápido.
<b>BUNITEX P-81</b>		Adhesivo de contacto de alta resistencia.

## 6.3 LAMINADO EN CONTINUO

Pegado de planos con laminados CPL o folios de PVC.

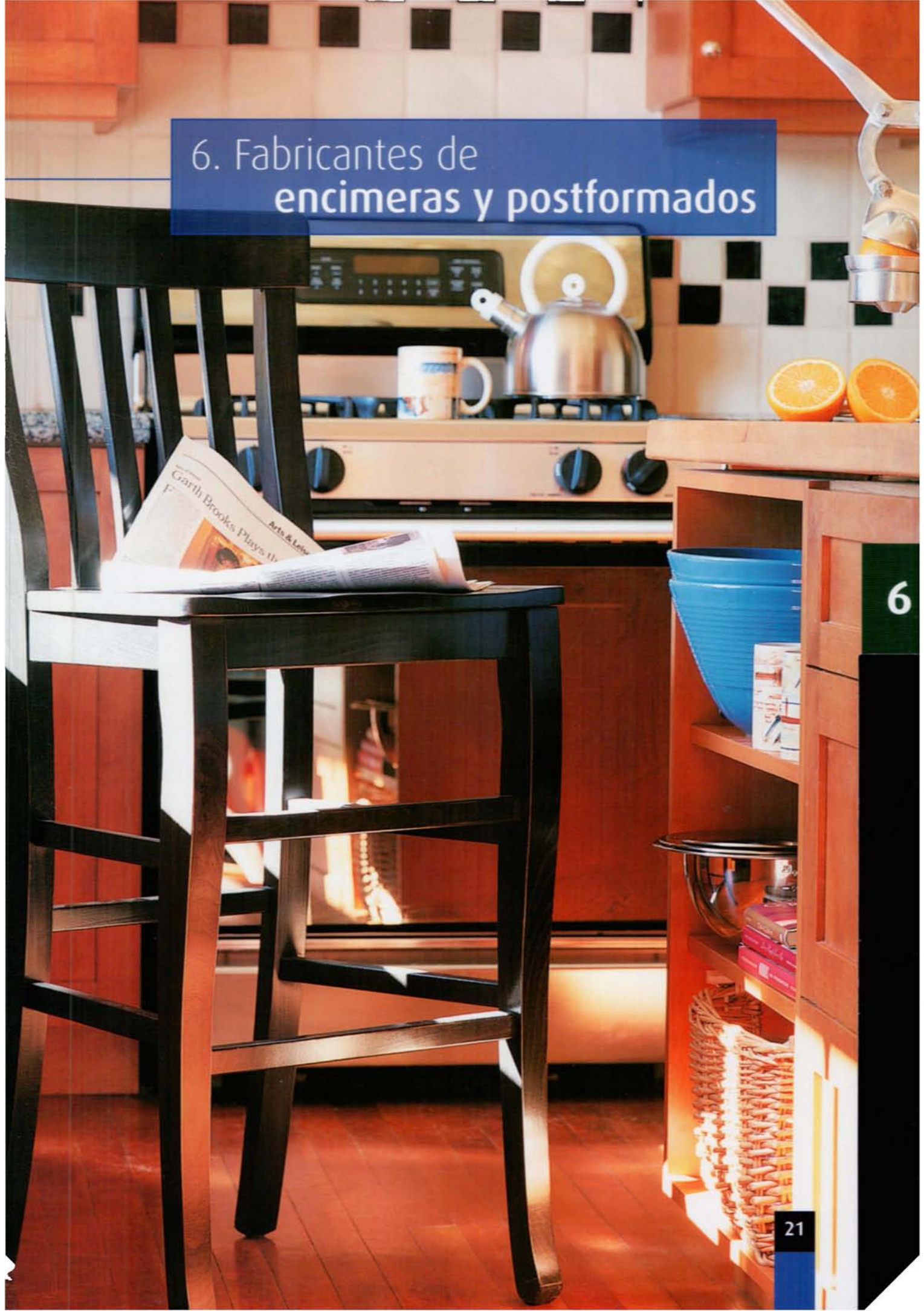
PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-79</b>	Encoladora de rodillos	Resistente a la humedad (D3). Fraguado rápido. Especial para laminados.
<b>AKLESIL L-54</b>		Especial adhesión sobre PVC. Elevado tack inicial.
<b>SINTEX PUR 301</b>		Termofusible de poliuretano reactivo. Tiempo abierto amplio. Especial laminación.

## 6.4 CANTEADO DE BANDA DE PUERTA

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX DM-30</b>	Máquinas automáticas con sistema de rodillo	Termofusible de uso universal. Válido para PVC, chapa, laminados. Alta resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX DM-40</b>		Termofusible alta adhesividad. Válido para chapa, PVC, laminados.
<b>SINTEX DP-02-1235</b>		Termofusible sin cargas transparente. Alto agarre y rendimiento. Permite un perfecto acabado.
<b>SINTEX PUR 201</b>	Máquinas automáticas con sistema de rodillo, peine o boquillas verticales	Poliuretano reactivo de uso universal. Excelente agarre y resistencia a la temperatura.
<b>SINTEX PUR 203</b>		Poliuretano reactivo transparente. Excelente acabado. Especial para aluminio.



## 6. Fabricantes de encimeras y postformados



6



## 7.1 ARMADO DEL BASTIDOR

Pegado del armazón de madera de sillas y sofás.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-54</b>	Brocha, rodillo, inyector	Tiempo abierto largo.
<b>UNIFIX M-80</b>		Amarilla. Tiempo abierto medio. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-02</b>		Cola rápida. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-20</b>		Cola muy rápida. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-46</b>		Cola extra rápida. Muy alta resistencia.

## 7.2 PEGADO DE TELAS Y ESPUMAS

Pegado de espumas flexibles y telas entre sí y sobre el armazón de madera o plástico.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>BUNITEX P-55 EXTRA</b>	Pistola aerográfica	Adhesivo de contacto con tiempo abierto largo.
<b>BUNITEX P-60</b>		Adhesivo de contacto rápido de secado.
<b>BUNITEX P-81</b>		Adhesivo de contacto con tiempo abierto muy corto. Alta resistencia al calor.
<b>SINTEX H-56</b>		Adhesivo de contacto rápido de secado. Tiempo abierto largo.
<b>SINTEX H-58</b>		Adhesivo de contacto muy rápido de secado. Tiempo abierto muy largo.



## 7. Fabricantes de muebles tapizados



7



### 8.1 PEGADO DE LA TAPA DEL COLCHÓN

Pegado de la tapa de tela acolchada sobre el cuerpo de muelles o latex del colchón.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX H-58</b>	Pulverización	Adhesivo en base solvente. Rápido de secado. Color azul.
<b>SINTEX D-740</b>	Espiroado, cordones	Hot melt de tiempo abierto largo. No autoadhesivo. Minimiza ruidos.
<b>SINTEX R-555</b>	Pulverización	Hot melt autoadhesivo.

### 8.2 PEGADO DE MUELLES ENCAPSULADOS

Pegado de muelles embolsados sobre espuma flexible de poliuretano, espuma de latex o borra de algodón.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX D-2552</b>	Pulverización, espirolado	Hot melt con tiempo abierto largo. No autoadhesivo.
<b>SINTEX D-2595</b>		Hot melt de alto agarre inicial y tiempo abierto largo. No autoadhesivo.

### 8.3 FABRICACIÓN DE MUEBLES EMBOLSADOS

Pegado de bolsas "tejido sin tejer" entre sí, para la formación de bloques de muelles encapsulados.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX L-351</b>	Inyectores	Hot melt de elevada flexibilidad.





A photograph of a bedroom. In the foreground, a bed is covered with a white sheet and a white pillow. Behind the bed is a dark-colored headboard with a grid pattern. To the right, there is a nightstand with a lamp that has a white shade. On the wall behind the nightstand, there is a framed picture. The overall lighting is soft and warm.

## 8. Fabricantes de **colchones**



## 9.1 PEGADO DE MADERA SOBRE TABLERO SOPORTE PLANO

Pegado de madera noble sobre contrachapado base.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-02</b>	Rodillo, inyectores	Cola rápida. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-80</b>	Rodillo	Tiempo abierto medio. Alta resistencia.
<b>UNIFIX M-73</b>	Rodillo, inyectores	Resistente a la humedad (D3). Fraguado muy rápido. Especial para maderas duras.
<b>UNIFIX M-75</b>		Resistente a la humedad (D3). Fraguado rápido.
<b>UNIFIX M-79</b>		Resistente a la humedad (D3). Fraguado muy rápido.
<b>SINTEX UF</b>	Rodillo	Cola de urea-formol en polvo. Termoreticuable. Baja emisión de formaldehído (E1).
<b>SINTEX PUR 401</b>	Inyectores	Poliuretano reactivo, especial para fabricación de suelo laminado de madera.

## 9.2 INSTALACIÓN DE PARQUET

Pegado de parquet sobre soleras de hormigón.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>BRICOFIX PARQUET</b>	Manual, llana, rasqueta, rodillo	Tiempo abierto largo.
<b>SINTEX PU-2020</b>	Manual, llana, rasqueta	Poliuretano de 2k. Alta resistencia para superficies de difícil adhesión: terrazos, cerámicas, etc.

## 9.3 INSTALACIÓN DE TARIMA FLOTANTE

Pegado del machihembrado de listones de madera noble.


PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX SUELOS</b>	Manual	Resistente a la humedad (D3). Fraguado rápido.
<b>UNIFIX RÁPIDA</b>		Cola rápida.

## 9.4 INSTALACIÓN DE ZÓCALOS Y TAPAJUNTAS

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTESEL MADERA</b>	Manual	Sellador sintético siliconizado. COLORES (1)
<b>MULTIFIX PROFESIONAL</b>		Adhesivo de montaje rápido de alta resistencia. Válido para diversos materiales: madera, laminado, terrazo, metal, material de obra, etc.
<b>MULTIFIX PU GEL</b>		Adhesivo de poliuretano bicitrónico. Elevada resistencia. Válido para todo tipo de materiales.

(1) Pino, Roble, Sapelly, Cerezo, Nogal y Haya.





9. Fabricantes e instaladores de  
**suelos de madera**



### 10.1 RECUBRIMIENTO DE LOSETAS CON CHAPAS METÁLICAS Y LAMINADOS DE ALTA PRESIÓN

Pegado de chapas metálicas y laminados de alta presión sobre aglomerados de madera en prensas.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>UNIFIX M-24</b>	Encoladora de rodillos	Cola blanca especial para pegados de chapas metálicas.
<b>AKLESIL L-50 K</b>		Cola blanca de baja viscosidad especial para encolado de aluminio y chapas galvanizadas.
<b>BUNITEX P-81</b>	Pulverización	Cola de contacto de alta resistencia.
<b>BUNITEX P-87</b>		Cola de contacto con tiempo abierto largo.

### 10.2 RECUBRIMIENTO DE LOSETAS CON PVC

Pegado de planchas de PVC sobre tableros aglomerados.

PRODUCTOS	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>AKLESIL L-54</b>	Encoladora de rodillos	Cola blanca con elevado tack inicial y especial adherencia sobre PVC.

### 10.3 CANTEADO DE LOSETAS

Pegado de cantos de PVC sobre aglomerado para terminar la loseta.

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>SINTEX DM-30</b>	Canteado con rodillo	Hot melt de alta resistencia al calor.
<b>SINTEX DM-40</b>	Canteado con rodillo	Hot melt de alta adhesividad.

### 10.4 INSTALACIÓN

PRODUCTO	TIPO DE PROCESO	CARACTERÍSTICA PRINCIPAL
<b>MULTIFIX PROFESIONAL</b>	Manual	Adhesivo de montaje para el pegado de los soportes de fijación de las baldosas al suelo.
<b>MULTIFIX PU GEL</b>	Manual	Adhesivo de PU tixotrópico de alta resistencia.



## 10. Fabricantes de suelos técnicos



### 11.1 REPARADOR MADERA

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	PRESENTACIÓN
<b>LITEPLAST MADERA</b>	Reparador ligero para madera. Pasta ya preparada. No merma ni se agrieta. No gotea. Gran capacidad de relleno. Una vez seco, se puede lijar y barnizar. Uso en interiores y exteriores.	TU 150 ml. TA 250 ml.  Pino, Roble y Sapelly. Haya, Cerezo y Nogal.

### 11.2 SELLADOR MADERA

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	PRESENTACIÓN
<b>SINTESEL MADERA</b>	Sellado sintético siliconizado para madera. Pintable y barnizable. Sin olor. Elástico.	TU 150 ml CR 300 ml  Pino, Roble y Sapelly. Haya, Cerezo y Nogal.

### 11.3 ADHESIVOS DE MONTAJE Y PU

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	PRESENTACIÓN
<b>MULTIFIX</b>	Adhesivo de montaje de máximo agarre y alta resistencia. Sustituye a clavos y tornillos. Alto poder de relleno y gran rapidez de pegado.	TU 50 ml CR 300 ml
<b>MULTIFIX PROFESIONAL</b>	Adhesivo de montaje de uso en construcción e industria. Máximo agarre y alta resistencia. Alto poder de relleno y gran rapidez de fraguado.	CR 300 ml
<b>MULTIFIX PU GEL</b>	Adhesivo de poliuretano tixotrópico sin disolventes con 100% de sólidos. Alcanza rápidamente altos valores de resistencia a la tracción. Adecuado para superficies irregulares y relleno de pequeños huecos. Gran resistencia al agua dulce y salada (EN 204 D4). Gran rapidez de fraguado.	Tubo 85 ml CR 300 ml
<b>MULTIFIX LÍQUIDO</b>	Adhesivo líquido de poliuretano monocomponente sin disolventes. Alcanza rápidamente altos valores de resistencia a la tracción. Gran resistencia al agua dulce y salada (EN 204 D4). Gran rapidez de fraguado.	Biberón 50 g Biberón 500 g
<b>POLIURETANO MONOCOMPONENTE: SINTEX PU-50</b>	Sellador-Adhesivo de poliuretano de alto módulo, especial para industria. Excelente comportamiento ante impactos y absorción de movimientos térmicos. Curado rápido. Pintable.	CR 310 ml BL 400 ml BL 600 ml  Blanco, Marrón, Gris y Negro.

# 11. Complementos

## 11.4 SILICONAS NEUTRAS

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	PRESENTACIÓN
<b>ORBASIL N-26</b>	Máximas prestaciones. Sellador de silicona neutra de bajo módulo.	CR 300 ml. Todos los colores. Bl 400 ml. Translúcido, Gris. Bl 600 ml. Blanco, Gris.
<b>ORBASIL N-28</b>	Sellador de silicona neutra oxima con <b>resistencia al fuego</b> , de excelente adherencia e inalterable a la intemperie. Para uso con lana de roca como fondo de junta. Hasta RF 240 según <b>UNE 23093</b> .	CR 300 ml

## 11.5 ESPUMAS

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	PRESENTACIÓN
<b>ORBAFOAM</b>	Espuma de poliuretano de expansión para sellado, relleno y fijación, con propiedades aislantes. Aislante térmico, acústico y eléctrico.	TB 50 ml CR 300 ml
<b>ORBASIL FIRE-STOP</b>	Espuma de poliuretano resistente al fuego. Certificada según norma UNE 23.802-79. Se ha ensayado en contacto directo con la llama, de acuerdo con dicha norma, donde se han conseguido duraciones de hasta 2 horas en juntas en pared de ladrillo.	Aerosol Pistola 700 ml

## 11.6 CIANOACRILATOS

PRODUCTO	DESCRIPCIÓN	PRESENTACIÓN
<b>FIX CA 24</b>	Adhesivo instantáneo para gomas difíciles.	Biberón 20 g y 50 g
<b>FIX CA 30</b>	Adhesivo instantáneo especial para madera.	Biberón 50 g
<b>FIX CA 95</b>	Adhesivo instantáneo de uso universal.	Biberón 20 g y 50 g
<b>FIX ACELERANTE</b>	Mejora la rapidez y adhesión de los cianoacrilatos.	TU 150 ml



## HOT MELTS DE POLIURETANO REACTIVO

PRODUCTOS	VISCOSIDAD	TIEMPO ABIERTO	TIEMPO FRAGUADO	RESISTENCIA A LA TEMP.	TEMP. DE APLICACIÓN	OBSERVACIONES
SINTEX PUR 101	25.0 ± 5.0	50-60 s	Aprox. 10 s	150°	140 - 160	Forrado de perfiles de aluminio y molduras de MDF con chapa de madera, laminados, papel y PVC.
SINTEX PUR 102	45.0 ± 10.0	30-35 s	Aprox. 7 s	150°	140 - 160	Forrado de perfiles de aluminio y molduras de MDF con chapa de madera, laminados, papel y PVC. Fraguado rápido.
SINTEX PUR 103	20.0 ± 10.0	50-60 s	Aprox. 5 s	150°	140 - 160	Forrado de perfiles de aluminio y molduras de MDF con chapa de madera, laminados, papel y PVC. Fraguado muy rápido.
SINTEX PUR 104	20.0 ± 5.0	40-50 s	8 - 9 s	150°	140 - 160	Forrado de perfiles de aluminio y molduras de MDF con chapa de madera, laminados, papel y PVC. Tiempo de reacción extra rápido.
SINTEX PUR 110	24.0 ± 6.0	50-60 s	8 - 10 s	120°	140 - 160	Forrado de perfiles de aluminio y molduras de MDF con chapa de madera, laminados, papel y PVC. Alta adhesividad.
SINTEX PUR 201	80.0 ± 20.0	15-20 s	Aprox. 5 s	150°	140 - 160	Encolado de cantos de madera, laminados, PVC, abs y aluminio.
SINTEX PUR 202	70.0 ± 20.0	10-15 s	Aprox. 3 s	150°	140 - 160	Encolado de cantos de madera, laminados, PVC, abs y aluminio. Fraguado rápido.
SINTEX PUR 203	60.0 ± 20.0	25-30 s	Aprox. 5 s	150°	140 - 160	Encolado de cantos de madera, laminados, PVC, abs y aluminio. Producto transparente. Especial aluminio.
SINTEX PUR 301	10.0 ± 5.0	5-7 m	15 - 20 s	150°	140 - 160	Laminación y recubrimiento de grandes superficies.
SINTEX PUR L-70	9.0 ± 2.0					Limpiador en grana para sistemas de aplicación de poliuretano reactivo.
SINTEX PUR L-90						Limpiador líquido para sistemas de aplicación de poliuretano reactivo.
SINTEX PUR PRI						Impresión para perfiles de aluminio.

## ADHESIVOS DE CONTACTO

PRODUCTOS	BASE	VISCOSIDAD BROOKFIELD A 23°C Pa.s	TIEMPO DE AIREACIÓN (min)	TIEMPO ABIERTO	RENDIMIENTO g/m <sup>2</sup>	RESISTENCIA AL CALOR °C	FORMA DE APLICACIÓN	OBSERVACIONES
BUNITEX P-29	Policloropreno	3-4	15-30	45-60 min.	150-200	60-70	Brocha, espátula, rodillo	Muy versátil. Uso general.
BUNITEX P-55-E	Policloropreno	2,5-3,5	15-30	3-4 h.	200-220	70	Brocha, espátula, rodillo	Uso general. Pegado de láminas plásticas, chapa de madera, cauchos y tableros.
BUNITEX P-64	Policloropreno	1,6-2,0	10-20	3-4 h.	200-220	60-70	Manual o aerográfica	Uso general. Aplicación a pistola o manual. Clasificación M1 de reacción al fuego.
BUNITEX 16-1006	Policloropreno	2-3	10-15	30-40 min.	200-220	80-90	Brocha, espátula, rodillo, aerográfica	Uso general. Producto de elevada resistencia al calor.
BUNITEX P-87	Policloropreno	0,20-0,30	10-15	45-60 min.	100-150	70-80	Aerográfica	Adecuado para trabajos de tapicería y pegado de paneles de aislamiento (excepto poliestireno expandido).
BUNITEX P-81	Policloropreno	0,20-0,30	5-10	15 min.	100-150	85	Aerográfica	Alta resistencia en poco tiempo. Sistemas continuos de postformados de encimeras. Muy versátil. Color rojo.
BUNITEX P-60	Policloropreno	0,25-0,30	4-5	50-60 min.	120-180	70	Aerográfica	Especial para trabajos de tapicería. Producto de elevado agarre inicial.
SINTEX N-56	Caucho sintético	0,10-0,16	10-20	24 h.	120-160	50-60	Aerográfica	Especiales para trabajos de tapicería. Rápido.
SINTEX H-58	Caucho sintético	0,15-0,25	5-15	24 h.	120-160	50-60	Aerográfica	Color azul. Especiales para trabajos de tapicería y colchonera. Rápido.

## 12. Datos técnicos

### ADHESIVOS TERMOFUSIBLES HOT MELTS

PRODUCTOS	CANTEADO					FORRADO DE MOLDURAS				VISCOSIDAD BROOKFIELD THERMOSEL Pa.s			PUNTO DE REBLANDECIMIENTO (1)	RESISTENCIA AL CALOR (2)	TEMPERATURA DE APLICACIÓN (°C)	OBSERVACIONES	
	POLIÉSTER	MELAMINA	CHAPA MADERA	LUSTÓN	PVC	LAMIN. ALTA PRESIÓN	HOJA DE MADERA	LAMIN. POLIÉSTER	PAPEL	PREENCOLADO	190° C	200° C					210° C
SINTEX DM-30	●	●	●	●	●						80	65	50	107±2	60-65	190-210	Producto muy versátil. Buena resistencia a la temperatura.
SINTEX DM-40	●	●	●	●	●						60,5	45	34	97±2	55-60	190-210	Producto muy versátil para trabajos de canteado. Alta adhesividad.
SINTEX DM-64	●	●	●	●	●						90	70	30	98±2	60-65	190-210	Alta adhesividad. Muy versátil. Especial listón.
SINTEX DM-02-2100	●	●	●	●	●						180°C/65	190°C/48,5	200°C/39	143	70-75	190-220	Producto muy versátil. Agarre inicial muy fuerte. Válido para listón. Muy alta resistencia a la temperatura.
SINTEX DP-02-2169	●	●	●	●	●						157	116	89	129	75-80	190-220	Especial para máquinas BAZ.
SINTEX DM-37	●	●	●	●	●						150°C/23,5	160°C/16	170°C/12	80±2	50-55	140-170	Especial para cantos curvos en máquinas semiautomáticas.
SINTEX DP-02-1235	●	●	●	●	●						73	62,5	50	105±4	60-65	180-200	Producto transparente sin cargas de alto rendimiento. Válido para cantos de distintos colores.
SINTEX DM-55	●	●	●	●	●						172	128	98	127±2	70-75	190-210	Elevada resistencia a la temperatura. Adecuado para el sofforming.
SINTEX DP-85	●	●	●	●	●						124	94	75	125±4	75-80	190-220	Producto sin cargas de alto rendimiento y adhesividad.
SINTEX DM-67						●	●				15	12,5	9	85±2	60-65	180-210	Forrado de molduras con chapa. Buena resistencia a la temperatura.
SINTEX DM-45						●	●				10,5	8	7	75±2	55-60	180-200	Producto de baja viscosidad para el forrado de molduras.
SINTEX DM-48						●	●				46	33	25	112±3	60-65	200-220	Buena resistencia a la temperatura. Fácil aplicación.
SINTEX DP-31						●	●	●			18°C/20	190°C/15	200°C/9	83±2	50-55	170-200	Sin cargas. Válido para chapa y papel. Fácil aplicación.
SINTEX DP-35						●	●	●			15	11,5	9	88±2	60-65	180-210	Sin cargas. Alto rendimiento y buena resistencia a la temperatura. Baja temperatura de aplicación.
SINTEX DP-02-1296						●	●				29,5	23	17	103±4	65-70	190-210	Sin cargas. Alto rendimiento y buena resistencia a la temperatura. Especial para chapa.
SINTEX DP-39						●	●	●			48,5	43,5	35	98±2	60-65	180-210	Sin cargas. Especial para chapa y laminados plásticos.
SINTEX DP-69						●	●				39	30	24	101±4	55-60	190-210	Forrado de molduras con chapa. Producto sin cargas de tiempo abierto amplio.
SINTEX DP-02-1537									●		180°C/3,7	190°C/2,7	200°C/2,1	85±2	60-65	170-200	Sin cargas. Especial para molduras de papel. Rodillo y labio aplicador.
SINTEX DM-93						●	●				15	12	10	151±4	85-90	200-220	Hot-melt de poliolefina. Alta resistencia a la temperatura.
SINTEX DP-95									●		97	85	75	151±4	85-90	200-220	Hot-melt de poliolefina sin cargas.
SINTEX DM-57 CORNISAS						●	●				87	79,5	61	119±4	65-70	200-220	Forrado de cornisas con laminados. Alta resistencia a la temperatura.
SINTEX DM-56						●	●				200°C/230	210°C/175	220°C/150	145±5	70-75	200-220	Forrado de cornisas con laminados. Especial para colores y materiales de gran tensión.
SINTEX DP-02-1226									●		160°C/79	170°C/56,5	180°C/42	95±4	60-65	150-180	Buena reactivación a 140°C. Entrenamiento rápido.
SINTEX DM-20									●		42,5	33	25	93±2	55-60	170-200	Producto de fácil aplicación.

(1) NORMA ASTM D-3461/85 (°C)

(2) NORMA WPS-68 (°C)



## UREA FORMOL

PRODUCTOS	PRESENTACIÓN	VISCOSIDAD (1:1) Pa.s	TIEMPO VIDA (20°C) (2:1) h	OBSERVACIONES
SINTEX UF	Polvo	0,2 - 0,3	7 - 7,5	Reclapado de puertas o tableros en general. Tablero alistonado. Mezclar con agua (2:1). Baja emisión de formaldehído (E1)

## COMPLEMENTOS

PRODUCTOS	PRODUCTOS	PROPORCIÓN
RETARDANTE UF	SINTEX UF	≥5:100
SINTEX DM-62 ANTIADHERENTE	Cola Blanca	5:100
SINTEX D3 RETICULANTE	UNIFIX M-75, UNIFIX M-24	5:100
SINTEX POLIURETANO RETICULANTE	SINTEX M-82	3:100
SINTEX 600 RETICULANTE	UNIFIX M-10	2,5:100
SINTEX C-29 DISOLVENTE	Adhesivos de contacto	--
SINTEX DM-11 LIMPIADOR	HOT-MELTS	--
SINTEX DM-65 PRIMER	HOT-MELTS	30-50 g/m <sup>2</sup>
QUILUBE	Lubricante sintético con teflón para maquinaria	



## 12. Datos técnicos

### COLAS BLANCAS

PRODUCTOS	APLICACIONES						VICOSIDAD Pa.s 23°C	TIEMPO ABIERTO (min)	RESISTENCIA CIZALLADURA EN 205 (N/mm <sup>2</sup> )			OBSERVACIONES	
	APLACADO DE PLANOS	MONTAJE	MACIZADO	POST-FORMADO	SISTEMA K.A. Y SUBFORMA.	FORGADO CON PVC			VARIOS	1 HORA	24 HORAS		7 DÍAS EN 204 D1
UNIFIX M-49	●	●					●	10-13	20-25	6,5-8,5	10-12	>12	Uso general.
UNIFIX M-54								10-13	20-25	6,5-8,5	10-12	>12	Uso general.
UNIFIX M-80	●	●						14-18	8-10	10-11	13-14	>15	Cola anquilla rápida para aplicaciones múltiples en el sector de la madera.
UNIFIX M-80A	●	●	●				●	13-16	8-10	10-11	13-14	>15	Cola blanca rápida para aplicaciones múltiples en el sector de la madera.
UNIFIX M-02	●	●	●					11-15	5-7	13-14	16-17	>17	Producto de fraguado rápido.
UNIFIX M-03	●	●	●				●	15-17	5-7	12-14	15-16	>17	Producto de fraguado rápido. Elevado agarre inicial y alta viscosidad.
UNIFIX M-20		●	●					10-15	4-6	11-13	14-16	>16	Producto de fraguado muy rápido.
UNIFIX M-46		●	●					17-21	2-5	5'/6-7	10'/9-10	60'/15	Producto de fraguado muy rápido y elevada resistencia.
UNIFIX M-75	●	●	●				●	12-18	7-9	6-8	12-14	>14	Resistencia a la humedad EN-204 D3. Con catalizador EN-204 D4.
UNIFIX M-79	●	●	●				●	9-13	11-12	8-10	14-16	>16	Uso general. Resistencia a la humedad EN-204 D3. Tiempo abierto amplio. Especial laminación.
UNIFIX M-73	●	●	●				●	14-20	5-6	30'/10-12	60'/12-14	24 h/15-16	Fraguado muy rápido. Uso general. Resistencia a la humedad EN-204 D3.
UNIFIX M-72							●	12-14	7-8	7-9	8-10	18-20	Especial finger-joints.
UNIFIX M-67							●	11-15	5-6	9-10	18-19	>19	Pegado de papel soporte sobre chapa de madera. Resistente a la humedad. EN-204 D3.
UNIFIX M-65			●	●				10-13	10-15	15-17	18-20	>20	Postformado con laminados de alta presión. Sin gran agarre inicial.
UNIFIX M-68			●	●				8-10	4-5	10-11	12-13	>13	Postformado con laminados de alta presión. Gran agarre inicial.
UNIFIX M-63			●	●				10-12	6-7	12-14	16-17	>17	Postformado con laminados de alta presión. Gran agarre inicial. Resistencia a la humedad EN-204 D3.
UNIFIX M-24							●	13-16	12-14	4-5	8-9	>9	Pegado de chapas metálicas sobre tablero. Fabricación de puertas blindadas. Rápida velocidad de fraguado.
AKLESIL L-50K							●	9-11	6-8	-	-	-	Fabricación suelos técnicos y puertas blindadas. Pegado de chapas metálicas y galvanizadas con madera.
UNIFIX M-18	●							10-14	9-11	8-10	11-13	>15	Especial laminados de alta presión cumple UNE 56842.
UNIFIX M-19	●						●	15-20	6-8	11-13	13-15	>16	Fabricación de tablero alstronado (cumple UNE 56777). Aplacado de planos con laminados de alta presión (cumple UNE 56842).
UNIFIX M-21	●							8,5-10,5	5-7	12-13	14-15	17-18	Aplacado de planos. Productos rápido de elevadas resistencias. Baja Viscosidad.
AKLESIL L-54							●	15-18	8-10	-	-	-	Laminados de folios PVC sobre materiales porosos. Rápido fraguado inicial.
UNIFIX M-201							●	0,15-0,25	10-15	4-5	5,5-6,5	>6	Espigado en máquinas clavadoras automáticas.
SINTEX M-82							●	1-1,5	-	-	-	-	Pegado de folios de PVC en prensa de membrana. Alto rendimiento.
UNIFIX M-10							●	4-5	5-7	5,5-6,5	10-11	>12	Pegado a testa de tableros sobre melamina. Pegados sobre superficies barnizadas.
UNIFIX M-07							●	3,1-4,1	5-7	9-10	10-11	>12	Pegado chapilla de madera.
UNIFIX M-38E							●	3,5-4	5-6	10-11	12-13	>13	Aplacado de chapa de madera en prensa de membrana.





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



Industrias Químicas Löwenberg, S.L.  
Avda. San Pablo, 22 - 28820 Coslada (Madrid) Spain  
Atención al Cliente: +34 902 02 18 02  
Oficina Central: +34 902 02 19 91 - Fax: +34 916 733 330

Avda. Almirante Gago Coutinho, 132/134 Ed. 14  
2710-418 Sintra - Portugal  
Atenção ao Cliente: +351 707 22 18 02  
Fax: +351 219 249 398

 **Teléfono**  
de Atención al Cliente  
**902 02 18 02**