MONTAJE DE MUEBLES, SILLAS Y FABRICACIÓN DE VENTANAS

1

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20ºC y 120 gr/m² de gramaje)	Tiempo Aprieto (20ºC y 120 gr/m² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 ºC)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo		WATT-91 (1 HORA A 80º) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm (mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
AT-1650	2/4 min.	5/10 min.	14.000/15.000 cps	**D2**				Montaje muy rápido. Fabricación de mobiliario interior: Sillas, armarios, mesas...	Cubo 25 kg.; IBC 1100 kg.
NR-915	8/9 min.	10/15 min.	15.000/17.000 cps	**D2**				Montaje. Junta transparente. Fabricación de mobiliario interior: Sillas, mesas, armarios...	Cubo 6 kg, 25 kg.; IBC 1100 kg.
AT-129	9/11 min.	35 min.	11.000/13.000 cps	**D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)**		6,7	<400	Montaje D3.	Cubo 6 kg, 25 kg.; IBC 1100 kg.
AT-129 LF2	9/10 min.	20 min.	12.000/14.000 cps	**D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)**		6,7	<75	Montaje, recercado D3.	Cubo 25 kg.; IBC 1100 kg.
AT-129 R	6/8 min.	20 min.	12.000/14.000 cps	**D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)**		6,9	<600	Montaje Rápida D3.	Cubo 25 kg.; IBC 1100 kg.
AT-129 BVR	4/5 min.	10 min.	7.800/9.000 cps	**D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)**		6,7	<400	Montaje rápido D3. Fabricación de Ventanas. Encolados uniones Finger alta velocidad de secado para ventanas.	Cubo 25 kg.; IBC 1100 kg.
AT-199	8/10 min.	25 min.	8.500/11.000 cps	**D4 Monocomponente**		7,3	<600	Montaje D4. Fabricación de ventanas D4. Fabricación de sillas, mueble de baño, mesas..	Cubo 25 kg.; IBC 1100 kg.
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**		>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 25 kg.; Reactivo: Bote 1,1 kg.;

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

FABRICACIÓN DE GUITARRAS

2

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20ºC y 120 gr/m² de gramaje)	Tiempo Aprieto (20ºC y 120 gr/m² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 ºC)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm (mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
AT-1650	2/4 min.	5/10 min.	14.000/15.000 cps	**D2**			Encolado de TAPAS y FONDOS de la guitarra a los aros. Secado muy rápido.	**Cubo 25 kg.;** IBC 1100 kg.
AT-129 R	6/8 min.	20 min.	12.000/14.000 cps	**D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)**	6,9	<600	Encolado D3 de TAPAS y FONDOS de la guitarra a los aros. Secado rápido. Junta cristalina y transparente.	**Cubo 25 kg.;** IBC 1100 kg.
PLASTER C3 PLUS BICOMPONENTE (Adhesivo bicomponente de cianoacrilato)	segundos	instantáneo	1300/1800 cps				Encolado del PUENTE de la guitarra, sobre el cuerpo ya barnizado. Secado instantáneo, ultrafuerte y rígido.	**Dosificador 50 grs.** Acelerador: **spray 200 ml.**

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20ºC 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 ºC)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo	WATT-91 (1 HORA A 80°) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm (mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
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.)**	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 Formaldehido.	**Cubo 25 kg.;** IBC 1100 kg.
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.)**	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 Formaldehido.	**Cubo 25 kg.;** IBC 1100 kg.
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**	>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 Formaldehido.	Cola: **Cubo 25 kg.; IBC 1250 kg.** Reactivo: **Bote 700 gr.; Bidón de 40 kg.**

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

FABRICACIÓN DE PUERTAS DE MADERA, RECHAPADOS Y CURVADOS

3

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20ºC y 120 gr/m² de gramaje)	Tiempo Aprieto (120 gr/m² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 ºC)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo	WATT-91 (1 HORA A 80º) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
22 RECERCADO	14/15 min.	Proceso en continuo. Min. 2 horas de reposo.	14.000/18.000 cps	**D2**	>6,0		Recercado de puertas con madera en espiga machiembreada al bastidor.	**IBC 1200 kg.**
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.)**	6,7	<500	Recercado D3 de puertas con madera en espiga machiembreada al bastidor. Bajo contenido en Formaldehido.	**IBC 1100 kg.**
AT-199 PV	7/9 min.	Procesos en continuo.	12.800/13.100 cps	**D4** **Monocomponente**	7,3	<600	Recercado D4 similar al anterior. No marca junta al rechapar. Soportado de chapa en soportadoras automáticas. Bajo contenido en Formaldehido.	**Cubo 25 kg.;** **IBC 1100 kg.**
AT-3000 PM	6/7 min.	1 min. a 80 ºC. P. continuo. Min. 1 hora de reposo.	12.000/13.000 cps	**D3** **D4 con RH-14 (100:5 p.p.)**	6,7	<500	Encolado D3 de papel melamínico sobre fibra o aglomerado, en prensas de calandra en continuo. Bajo contenido en Formaldehido.	**IBC 1100 kg.**
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**	>8,0	<40	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.	Cola: **Cubo 25 kg.** Reactivo **Bote 1,1 kg.**

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

ALISTONADO, FINGER Y LAMINADO DE MADERA

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20ºC y 120 gr/m² de gramaje)	Tiempo Aprieto (a 20ºC)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 ºC)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo	WATT-91 (1 HORA A 80º) Tracción (Nw/mm²)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
AT-129 TABLERO 2F1	9/11 min.	20 min. (120 gr/m² de gramaje)	13.000/14.000 cps	**D3+ D4 con RH-14 (100:5 p.p.)**	6,9	<600	Alistonado D3. Prensas en continuo y alta frecuencia. Bajo contenido en Formaldehido.	Cubo 25 kg.; IBC 1200 kg.
AT-129 FINGER	8/9 min.	15 seg. (fingado) 12 h. hasta manupulación (200 grs/m² de gramaje)	2.800/3.200 cps	**D3 D4 con RH-14 (100:5 p.p.)**	6,7	<300	Encolados de Uniones Finger D3. Muy bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
AT-199 FINGER	8/9 min.	15 seg (fingado) 12 h. hasta manupulación (200 grs/m² de gramaje)	6.300/6.800 cps	**D4 Monocomponente**	7,5	<600	Encolados de Uniones Finger D4. Bajo contenido en Formaldehido.	IBC 1100 kg.
AT-199 LT	10/12 min.	20 min. (120 gr/m2 de gramaje)	12.000/14.000 cps	**D4 Monocomponente**	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 25 kg.; IBC 1100 kg.
Sistema adhesivo EPI bicomponente EP-001+RH-100 100:10 p.p. (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	30/120 min. (20 ºC) 2/5 min. (60-80 ºC) (150 gr/m² de gramaje)	8.000/12.000 cps	**D4**	9,7	<15	Laminado D4 de madera, uniones finger. Ultra bajo contenido en Formaldehido.	Cola: Cubo 25 kg.; IBC 1250 kg. Reactivo Bote 1,1 kg.; Bidón de 65 kg. y 250 kg.

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

FABRICACIÓN DE PARQUET Y COLOCACIÓN DE TARIMA/PARQUET

5

Referencia del adhesivo	Tiempo Abierto (20ºC y 120 gr/m² de gramaje)	Tiempo Aprieto (120 gr/m² de gramaje)	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 ºC)	Norma EN-204 Grupo de esfuerzo	WATT-91 (1 HORA A 80º) Tracción (Nw/mm2)	Contenido en formaldehido ppm(mg/kg) ISO-15373	Uso principal	Formatos
Sistema adhesivo EPI bicomponente EP-001+RH-100 100:10 p.p. (Pot life: 2 horas)	7/9 min.	30/45 min. (20 ºC) 2/5 min. (60-80 ºC) (gramaje 150 grs/m²)	8.000/12.000 cps	**D4**	9,7	<15	Fabricación de suelos de madera. Parquet grueso. Ulta bajo contenido en Formaldehido.	Cola: **Cubo 25 kg.; IBC 1250 kg.** Reactivo **Bote 1,1 kg.; Bidón de 65 kg. y 250 kg.**
Sistema adhesivo EPI bicomponente EP-004+RH-100 100:10 p.p. (Pot life: 2 horas)	10/15 min.	45/60 min. (20 ºC) 2/5 min. (60-80 ºC) (gramaje 150 grs/m²)	5.000/7.000 cps	**D4**	9,7	<15	Fabricación de suelos de madera. Parquet fino. Ulta bajo contenido en Formaldehido.	Cola: **Cubo 25 kg.; IBC 1250 kg.** Reactivo **Bote 1,1 kg.; Bidón de 65 kg. y 250 kg.**
PKT FLEX	20 min. a 20 ºC (gramaje: 800 grs/m²)	Secado completo: 24 horas	Pasta Tixotrópica aplicable a espátula dentada	Buena resistencia a la humedad	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.**

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

FABRICACIÓN DE CANTOS MULTICAPA DE MADERA

Referencia del adhesivo	PH	Viscosidad Brookfield (RVT h=6, 20 r.p.m., a 22/25 ºC)	Gramaje (grs/m²) 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**

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