

OBRADOR

CATÁLOGO DE PRODUCTOS

OBRADOR
adhesivos





LA EMPRESA



En Obrador Adhesivos somos líderes en la fabricación de adhesivos industriales con una alta calidad, con más de 75 años de experiencia y una amplia gama de productos en el mercado. Además, tenemos uno de los laboratorios de I+D+i más avanzados del mercado con una activa participación como promotora de grandes proyectos de innovación que nos sitúa a la cabeza del mercado nacional.

Nuestra amplia gama de productos abarca los sectores del calzado, textil, tapicería, madera, papel y embalaje, construcción y automoción entre otros.

Empresa de carácter internacional, exportando a día de hoy a más de 15 países. El gran número de exportaciones anuales que realizamos, nos convierte en una empresa de referencia posicionándonos en primer lugar a nivel nacional.





LABORATORIOS Y EQUIPO HUMANO

Nuestros laboratorios disponen de los más modernos equipos de análisis: cromatógrafos de gases, Espectrofotómetros IR, Espectrómetro de masas con Head Space, Dinamómetros, viscosímetros, etc.

Nuestras instalaciones junto a nuestro equipo de I+D+i y nuestro servicio técnico nos permiten brindar el mejor servicio a nuestros clientes.



La tecnología más avanzada para obtener adhesivos de la más alta calidad.

OBRADOR

**ADHESIVOS PARA CALZADO Y
MARROQUINERÍA**

OBRADOR
adhesivos



PRODUCTOS



APARADO Y GUARNECIDO

| <i>REFERENCIA</i> | <i>UTILIZACIÓN</i> |
|---------------------------------|--|
| DISOLUCIÓN C-01 TOLUENE FREE | Baja coloración. Sin Tolueno. |
| DISOLUCIÓN C-04 | Pieles grasas. |
| DISOLUCIÓN C-04 TOLUENE FREE | Pieles grasas. Sin Tolueno |
| OBRADOR 108-C | Plásticos con soporte. Alto poder cubriente. Pieles tercas. Baja coloración. |
| DISOLUCIÓN TV | Plantillas y guarnecido en general. Pielas ligeras (0.6 mm) |
| DISOLUCIÓN TV TOLUENE FREE | Plantillas y guarnecido en general. Pielas ligeras (0.6 mm) Sin tolueno. |
| DISOLUCIÓN 6025 | Dobladillado de pieles y/o sintéticos. |
| DISOLUCIÓN 6030 | |
| OBRADOR M-16 | Muy blanda. Baja cristalización. (Box-Calf) |
| OBRADOR 126 FL | Guarnecido y/o forrado. Pieles y/o sintéticos .Alta cristalización. |
| OBRADOR 126 FL TOLUENE FREE | Guarnecido y/o forrado. Pieles y/o sintéticos .Alta cristalización. Sin tolueno. |

PRODUCTOS



FORRADO Y PLANTILLAS

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|---------------------------------|---|
| OBRADOR 1000 | Forrado de tacones, plantillas moldeadas, puentes y cantos de microporoso. |
| OBRADOR 1003 | |
| OBRADOR 1003 TOLUENE FREE | Forrado de tacones, plantillas moldeadas, puentes y cantos de microporoso. Baja viscosidad. Adhesivo sin tolueno. |
| OBRADOR 1097 SR | Colocación de plantillas de interiores "unilateral". |
| OBRADOR 1097 SR TOLUENE FREE | Colocación de plantillas de interiores "unilateral". Adhesivo sin tolueno. |
| OBRADOR 126 | Forrado de tacones, plantillas moldeadas, puentes y cantos de microporoso. También está en versión sin tolueno. |
| OBRADOR 126 FL | |
| OBRADOR M-25 | Forrado y plantilla interior de largo tiempo abierto y elevada cohesión. |

PRODUCTOS



EMBASTADO Y MONTADO

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|----------------|---|
| OBRADOR M-5 | Secado rápido, montado a máquina para horno de conformación. |
| OBRADOR M-8 | |
| OBRADOR M-10 | Unión corte-forro. Aplicación a una sola cara. |
| TOLUENE FREE | |
| OBRADOR M-12 | |
| OBRADOR M-15 | Plantas metalizadas, con fuerte agarre. |
| OBRADOR M-16 | Unión corte-forro. Invertido. |
| OBRADOR M-19 | Unión corte-forro. Invertido. Secado lento, montado a máquina para horno de conformación. Buena adherencia a cortes de plástico y piel engrasada |
| OBRADOR M-21 | Montado, forrado, guarnecido, etc. Alto poder cubriente .Tiempo abierto medio |
| OBRADOR M-22 | Montado, forrado, guarnecido, etc. Alto poder cubriente .Tiempo abierto medio. Adhesivo sin tolueno. |
| TOLUENE FREE | |
| OBRADOR M-24 | Montado, forrado, guarnecido, etc. Alto poder cubriente .Tiempo abierto alto. |
| OBRADOR M-30 | Unión corte-forro. Aplicación a una sola cara .Para materiales sintéticos con soportes muy absorbentes. También para materiales plásticos sensibles a los disolventes de los adhesivos convencionales |
| OBRADOR M-42 | Ideal para todo material, especialmente sintético. |
| OBRADOR 126 | Secado lento, montado a mano sin horno de conformación. También unión corte-forro. Invertido. |
| OBRADOR 877 TH | Unión corte-forro. Invertido. |
| OBRADOR 128 | Secado rápido, montado a máquina para horno de conformación. |
| OBRADOR 1060 | Velocidad cristalización media-alta |
| OBRADOR 1075 | Montado al horno. Alta resistencia a la temperatura. |
| OBRADOR P-1 | Alto tack y fuerza inicial. |

PRODUCTOS



PEGADO DE SUELAS (POLICLOROPRENO)

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|---------------------|---|
| OBRADOR 152 | Suelas de cuero. |
| OBRADOR 152-I | Suelas de cuero y/o cuerolite. Monocomponente. |
| OBRADOR152-I/3 | Suela de cuerolite (rápida). |
| OBRADOR 152-I/8 | Suela de cuero/cuerolite. |
| OBRADOR 2000 | |
| OBRADOR 20 | Pegado de microporoso y adornos (piel). |
| OBRADOR 20/20 | Pegado de yutes. Baja coloración. |
| OBRADOR 20/20 | Pegado de cuero, goma, CT, CP, etc. Velocidad cristalización media-alta |
| TOLUENE FREE | |
| OBRADOR 25TR | Pegado de cuero, goma, CT, CP, etc. Tiempo cristalización medio-alto. |
| OBRADOR 25TR | Pegado de cuero, goma, CT, CP, etc. Tiempo cristalización medio-alto. Adhesivo sin tolueno. |
| TOLUENE FREE | |
| OBRADOR 95/17 | Pegado de crepé y caucho. Velocidad de cristalización alta. |
| OBRADOR 95/17 | Pegado de crepé y caucho. Alta cristalización. Sin tolueno. |
| TOLUENE FREE | |
| OBRADOR S-2043 | Pegado de microporoso. Alto poder cubriente. |
| OBRADOR S-2050 | Resistencia a la T. Monocomponente |
| OBRADOR 2025 S | Pegado de suelas de cuero/cuerolite, etc. |
| OBRADOR 2025 F | Versión fluida de la anterior. Muy adecuada para operaciones de reparación. |
| OBRADOR 3035 | Pegado de yute, lona y corcho. |
| OBRADOR 2006 S | Adhesivo pulverizable de policloropreno. |
| OBRADOR 702 | Adhesivo pulverizable de policloropreno. Elevado tack. |
| OBRADOR 727 | Adhesivo pulverizable de policloropreno con elevada resistencia a la T. |

PRODUCTOS



PEGADO DE SUELAS (POLIURETANOS)

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|-------------------------------|---|
| OBRADOR 700 | Adhesivos para pegado por activación. Usados en pegado de pieles con o sin grasa y materiales sintéticos a: Cuero, Caucho lijado y/o halogenado, TR halogenado, PVC, PU, ABS. T reactivación moderada. |
| OBRADOR 700/4 | |
| OBRADOR 700/4 TOLUENE FREE | |
| OBRADOR 900 | |
| OBRADOR 900 TOLUENE FREE | |
| OBRADOR 900 I | |
| OBRADOR 600 ANTIESTÁTICA | Calzado antiestático. |
| OBRADOR 94/90C | Pegado en frío diversos materiales |
| OBRADOR 916 | Adhesivo de PU de baja reactivación. |
| OBRADOR 925 | Adhesivos para pegado por activación. Usados en pegado de pieles con o sin grasa y materiales sintéticos a: Cuero, Caucho lijado y/o halogenado, TR halogenado, PVC, PU, ABS. Elevada cohesión inicial. |
| OBRADOR 925-H | |
| OBRADOR 925-V | |
| OBRADOR 925-VO | |
| OBRADOR 955-V | Adhesivos para pegado por activación de alta viscosidad. Usados en pegado de pieles con o sin grasa y materiales sintéticos a: Cuero, Caucho lijado y/o halogenado, TR halogenado, PVC, PU, ABS. |

PRODUCTOS



IMPRIMACIONES DE POLICLOROPRENO

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|----------------|---|
| PRIMER 95/27 | Imprimación para suelas de cuero |
| PRIMER 152 I-3 | Imprimación para cuero, cuerolite y otros materiales absorbentes. |
| PRIMER 160 | Imprimación para suelas de caucho y microporoso |
| PRIMER 1065 | Imprimación para EVA y Toflex. Se Aplica a rodillo o brocha. |
| PRIMER 3000 | Imprimación de 2 componentes para EVA microporoso. |
| PRIMER 1675 | Imprimación de muy baja coloración, para materiales claros. |

IMPRIMACIONES DE POLIURETANO

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|----------------|--|
| PRIMER 037 | Pre-encolado a pincel |
| PRIMER 038 | Pre-encolado a pincel. Antiestático. |
| PRIMER 450E | Pre-encolado a máquina |
| OBRADOR 4045 S | Imprimación uso general. Especial para materiales porosos. |

PRODUCTOS



PRODUCTOS ESPECIALES

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|---------------------|---|
| OBRADOR I-400 | Inyección TR, etc. |
| OBRADOR I-200 | Inyección PUR, PVC, etc. |
| OBRADOR I-405 | Inyección de TR con mayor viscosidad |
| HALOGENO 010 | Preparado de suelas de goma. |
| HALOGENO 010 OPTICO | Preparado de suelas de goma, con trazador óptico |
| HALOGENO 012 | Preparado de suelas de TR. |
| HALOGENO 012 OPTICO | Preparador de suelas de TR con trazador óptico |
| Halógeno 024 | Halógeno para plantas corcho-goma (bios) |
| PRIMER 080 | Imprimación especial para materiales tipo EVA inyectada. |
| PRIMER 92 | Primer desarrollado para materiales difíciles, olefínicos etc. |
| OBRADOR 93/63 | Específico para pegado tapa-tacón. |
| TELCOFOAM 500X | Spray de PU para pegado corte/suela. Aplicación a pistola. Máquina TALAMONTI. |

PRODUCTOS

OBRATEX

ADHESIVOS ACUOSOS

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|-------------------|---|
| LATEX PISTOLA | Aplicación a pistola. |
| LATEX CONCENTRADO | Guarnecido de pieles blandas. |
| OBRATEX 5020 | Operaciones de aparado. Unión forro/corte. Tiempo abierto corto. Película flexible. Spray |
| OBRATEX 5030 | Operaciones de aparado. Uniones forro/corte y marroquinería. Aplicación en Spray. |
| OBRATEX 5030-W | Aparado, mayor poder cubriente que la anterior. |
| OBRATEX 5040 | Similar al anterior, pero con aplicación a brocha. |
| OBRATEX 5060 | Dispersión de policloropreno con alto tack. Empeines, juntas y unilaterales. |
| OBRATEX 5060-V | Mismo adhesivo para aplicación a brocha o esponja. |
| OBRATEX 5150 | Adhesivo de policloropreno de elevada viscosidad y alto pegado inicial incluso en húmedo. |
| OBRATEX 5701 | Adhesivos base CR. Montado con resistencia a la T. |
| OBRATEX 5520 | Adhesivo de PU. Aplicación a pistola. |
| OBRATEX 5525 | Adhesivo de PU para aplicación a pistola con elevada fuerza inicial. |
| OBRATEX 5525-M | Adhesivo de PU con elevada fuerza inicial y viscosidad media. |
| OBRATEX 5525-V | Adhesivo de PU para aplicación a Brocha. Elevada fuerza inicial. |
| OBRATEX 5535 | Adhesivo de PU de aplicación a pistola. Alto poder cubriente. |
| OBRATEX 5545 | Adhesivo de PU de baja T de reactivación. |
| OBRATEX 9004M | PU. Pegado corte-piso. Aplicación con brocha. |
| OBRATEX 9002 | PU de aplicación a pistola. |
| OBRATEX 5600 | Adhesivo base PVA tipo D3. Fabricación tacones de madera. |

PRODUCTOS



MARROQUINERÍA

| REFERENCIA | UTILIZACIÓN |
|---------------------------------|--|
| OBRADOR 108-C | Baja coloración. Pieles tercas. |
| DISOLUCIÓN C-04 | Pieles grasas. Baja coloración. |
| DISOLUCIÓN C-04 TOLUENE FREE | Pieles grasas. Baja coloración. Sin tolueno. |
| OBRADOR 126 | Pegado de artículos de piel, tejidos y sintéticos con soporte. |
| OBRADOR 152 | Pegado de artículos de piel, tejidos y sintéticos con soporte. Monocomponente. Altas prestaciones. |
| OBRADOR 25TR | Pegado de artículos de piel, tejidos y sintéticos con soporte. Color claro |
| OBRADOR 20/20 | |
| OBRADOR 20/20 TOLUENE FREE | Pegado de artículos de piel, tejidos y sintéticos con soporte. Color claro Sin tolueno. |
| OBRADOR 20 | Adhesivo en tubos. Adornos. |
| OBRADOR 94/90C | Adhesivo de PU para pegado en frio. |
| OBRATEX 5020 | Adhesivo base agua. Tiempo abierto corto. Película flexible. Spray. |
| OBRATEX 5030 | Adhesivo base agua. Tiempo abierto largo. Película flexible. Spray |
| OBRATEX 5040 | Similar al anterior pero con aplicación a brocha. |
| OBRATEX 5701 | Adhesivo acuoso base CR. Aplicación a brocha. Elevada resistencia al calor. |

OBRADOR

ADHESIVOS PARA COLCHONERÍA

OBRADOR
adhesivos



COLCHONERIA



TIPOS DE ADHESIVOS

- **BASE SOLVENTE**
- **BASE ACUOSA**
- **HOT-MELT**



VENTAJAS ADHESIVOS BASE SOLVENTE



- ✓ **Secado prácticamente inmediato (pocos segundos)**
- ✓ **Excelente tack inicial**
- ✓ **Tiempo abierto elevado**
- ✓ **Sencillez en los equipos de aplicación**

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES



- ✓ Pegado de todas las superficies en el sector de la colchonería
- ✓ Envasado en garrafas, bidones y contenedores.
- ✓ Aplicación uni y bilateral
- ✓ Aplicable a soportes pegados con alta y baja tensión de separación
- ✓ Viscosidad apta para aplicación a pistola: 100 – 500 cPs
- ✓ Tiempo abierto: muy versátil, desde muy corto (pocos minutos) hasta muy largo (varias horas)
- ✓ Excelente mojado sobre espumas y alta flexibilidad
- ✓ Elevada adhesión inicial inmediatamente después de la aplicación sin secado

PRINCIPALES PRODUCTOS



| COLCHONERIA BASE SOLVENTE | | | |
|---------------------------|-------------------------|------------------------------|--|
| PRODUCTO | VISCOSIDAD (20°C mPa.s) | BASE | CARACTERISTICAS |
| TELCOFOAM 5056 | 100 | CAUCHO EN DISOLUCION | Producto para uso general |
| TELCOFOAM 5056-R | 100 | CAUCHO EN DISOLUCION | Uso general, mayor resistencia a las temperaturas que 5056 |
| TELCOFOAM 5324 | 500 | CAUCHO EN DISOLUCION | Muy alto contenido en sólidos, menor uso de disolventes |
| TELCOFOAM 5025 | 120 | CAUCHO EN DISOLUCION | Alto contenido en sólidos, menor uso de disolventes |
| OBRADOR 702 | 250 | POLICLOROPRENO EN DISOLUCION | Producto para uso general, Tiempo abierto muy largo |
| OBRADOR 662 | 260 | POLICLOROPRENO EN DISOLUCION | Uso general, elevada resistencia las temperaturas |

VENTAJAS ADHESIVOS BASE AGUA



- ✓ Reducción de COV's
- ✓ Menor perjuicio para el medio ambiente
- ✓ No Inflamable
- ✓ Aumento de la productividad
- ✓ Resistente a altas temperaturas
- ✓ Reducción costes de seguros

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES



- ✓ Pegado de todas las superficies en el sector de la colchonería
- ✓ Envasado en garrafa, contenedor y Bag in Box
- ✓ Aplicación bilateral
- ✓ Aplicable a soportes pegados con baja tensión de separación
- ✓ Viscosidad apta para aplicación a pistola: 100 – 1000 cPs
- ✓ Tiempo abierto: 5 – 10 minutos
- ✓ Excelente mojado sobre espumas y alta flexibilidad
- ✓ Elevada adhesión inicial inmediatamente después de la aplicación sin secado

PRINCIPALES PRODUCTOS



| TAPICERIA BASE AGUA | | | |
|---------------------|--------------------------|---------------------------------|---|
| PRODUCTO | VISCOSIDAD (25°C, mPa.s) | BASE | CARACTERISTICAS |
| OBRATEX 5302 C | 100 | CAUCHO SINTETICO (BASE ACUOSA) | Producto para uso general. Bicomponente |
| CATALIZADOR 5302 | | SOLUCION ORGÁNICA (BASE ACUOSA) | Aditivo para OBRATEX 5302 C |
| OBRATEX 5321 | 600 | CAUCHO SINTETICO (BASE ACUOSA) | Producto para uso general. Monocomponente |

MONOCOMPONENTE VS BICOMPONENTE (BASE AGUA)

VENTAJAS MONOCOMPONENTE:

- Mayor facilidad de uso
- No necesita una maquinaria complicada ni cara para aplicarse
- Menos posibilidad de embozamiento
- Menor gasto en mantenimiento

VENTAJAS BICOMPONENTE:

- Uso mas adecuado para materiales bajo tensión

VENTAJAS ADHESIVOS HOT-MELT



- ✓ 100 % Sólidos
- ✓ Adhesión en pocos segundos
- ✓ Procesado del colchón de manera inmediata
- ✓ Muy estables a condiciones ambientales
- ✓ Evita olores y humedades

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES



- ✓ Pegado de todas las superficies en el sector de la colchonería
- ✓ Envasado en pastillas, pillow y ecoblock.
- ✓ Aplicación unilateral
- ✓ Aplicable a soportes pegados con alta y baja tensión de separación
- ✓ Aplicable a spray, rodillo, inyección y espirolado
- ✓ Tiempo abierto muy versátil: desde muy pocos segundos hasta autoadhesivos con tack infinito
- ✓ Excelente mojado sobre espumas y alta flexibilidad
- ✓ Elevada adhesión inicial inmediatamente después de la aplicación sin secado

PRINCIPALES PRODUCTOS



COLCHONERIA HOT-MELT

| <i>PRODUCTO</i> | <i>FORMA</i> | <i>COLOR</i> | <i>VISCOSIDAD (160°C)</i> | <i>TIEMPO ABIERTO (160°C)</i> |
|--|--------------|--------------|---------------------------|-------------------------------|
| <i>HOTMELT PSA (SENSIBLE A LA PRESIÓN)</i> | | | | |
| PRODAS 2114 | ECOBLOCK | ÁMBAR | 2800 mPa.s | 12 sec (Bajo tack residual) |
| <i>HOTMELT NO PSA Sin efecto velcro</i> | | | | |
| PRODAS 2282 | ECOBLOCK | ÁMBAR PÁLIDO | 4220 mPa.s | 18 sec |
| PRODAS 2037 | ECOBLOCK | BLANCO | 3250 mPa.s | 19 sec |

OBRADOR

ADHESIVOS PARA TAPICERÍA

OBRADOR
adhesivos



TAPICERIA



TIPOS DE ADHESIVOS

- **BASE SOLVENTE**
- **BASE ACUOSA**

VENTAJAS ADHESIVOS BASE SOLVENTE



- ✓ Secado prácticamente inmediato (pocos segundos)
- ✓ Excelente tack inicial
- ✓ Tiempo abierto elevado
- ✓ Sencillez en los equipos de aplicación

CARACTERISTICAS PRINCIPALES



- ✓ **Pegado de todas las superficies en el sector de la colchonería**
- ✓ **Envasado en garrafas, bidones y contenedores.**
- ✓ **Aplicación uni y bilateral**
- ✓ **Aplicable a soportes pegados con alta y baja tensión de separación**
- ✓ **Viscosidad apta para aplicación a pistola: 100 – 500 cPs**
- ✓ **Tiempo abierto: muy versátil, desde muy corto (pocos minutos) hasta muy largo (varias horas)**
- ✓ **Excelente mojado sobre espumas y alta flexibilidad**
- ✓ **Elevada adhesión inicial inmediatamente después de la aplicación sin secado**

PRINCIPALES PRODUCTOS



| TAPICERIA BASE SOLVENTE | | | |
|-------------------------|-------------------------|------------------------------|--|
| PRODUCTO | VISCOSIDAD (20°C mPa.s) | BASE | CARACTERISTICAS |
| TELCOFOAM 5056 | 100 | CAUCHO EN DISOLUCION | Producto para uso general |
| TELCOFOAM 5056-R | 100 | CAUCHO EN DISOLUCION | Uso general, mayor resistencia a las temperaturas que 5056 |
| TELCOFOAM 5324 | 500 | CAUCHO EN DISOLUCION | Muy alto contenido en sólidos, menor uso de disolventes |
| TELCOFOAM 5025 | 120 | CAUCHO EN DISOLUCION | Alto contenido en sólidos, menor uso de disolventes |
| OBRADOR 702 | 250 | POLICLOROPRENO EN DISOLUCION | Producto para uso general, Tiempo abierto muy largo |
| OBRADOR 662 | 260 | POLICLOROPRENO EN DISOLUCION | Uso general, elevada resistencia las temperaturas |

VENTAJAS ADHESIVOS BASE AGUA



- ✓ Reducción de COV's
- ✓ Menor perjuicio para el medio ambiente
- ✓ No Inflamable
- ✓ Aumento de la productividad
- ✓ Resistente a altas temperaturas
- ✓ Reducción costes de seguros

CARACTERISTICAS PRINCIPALES

- ✓ **Pegado de todas las superficies en el sector de la colchonería**
- ✓ **Envasado en garrafa, contenedor y Bag in Box**
- ✓ **Aplicación bilateral**
- ✓ **Aplicable a soportes pegados con baja tensión de separación**
- ✓ **Viscosidad apta para aplicación a pistola: 100 – 1000 cPs**
- ✓ **Tiempo abierto: 5 – 10 minutos**
- ✓ **Excelente mojado sobre espumas y alta flexibilidad**
- ✓ **Elevada adhesión inicial inmediatamente después de la aplicación sin secado**



PRINCIPALES PRODUCTOS

| TAPICERIA BASE AGUA | | | |
|-------------------------|---------------------------------|------------------------------------|---|
| <i>PRODUCTO</i> | <i>VISCOSIDAD (25°C, mPa.s)</i> | <i>BASE</i> | <i>CARACTERISTICAS</i> |
| OBRATEX 5302 C | 100 | CAUCHO SINTETICO (BASE ACUOSA) | Producto para uso general. Bicomponente |
| CATALIZADOR 5302 | | SOLUCION ORGÁNICA (BASE ACUOSA) | Aditivo para OBRATEC 5302 C |
| OBRATEX 5321 | 600 | CAUCHO SINTETICO (BASE ACUOSA) | Producto para uso general. Monocomponente |

MONOCOMPONENTE VS BICOMPONENTE (BASE AGUA)

VENTAJAS MONOCOMPONENTE:

- Mayor facilidad de uso
- No necesita una maquinaria complicada ni cara para aplicarse
- Menos posibilidad de embozamiento
- Menor gasto en mantenimiento

VENTAJAS BICOMPONENTE:

- Uso mas adecuado para materiales bajo elevada tensión

OBRADOR

EMBALAJE

OBRADOR

adhesivos



OBRADOR
adhesivos

ADHESIVOS BASE ACUOSA

DOBLADORAS-PLEGADORAS

✓ CARTÓN ONDULADO

TELCOMUL 9033

- Velocidad de sellado
- Aplicación por rodillo

TELCOMUL 9033 BV

- Versión en baja viscosidad
- Aplicación por inyector neumático



TELCOMUL 9081

- Aplicación por inyector electrónico

TELCOMUL 9086

- Viscosidad intermedia

TELCOMUL 9086 BV

- Baja viscosidad en esta gama



ADHESIVOS BASE ACUOSA

DOBLADORAS-PLGADORAS

✓ CARTÓN COMPACTO



BORDE DE CARTÓN COMPACTO

TELCOMUL 9033

- Velocidad de sellado
- Aplicación por rodillo

TELCOMUL 9033 BV

- Versión en baja viscosidad
- Aplicación por inyector neumático

TELCOMUL 9085

- Aplicación por inyector electrónico

TELCOMUL 9083

- Viscosidad intermedia

TELCOMUL 9083 BV

- Baja viscosidad en esta gama

ADHESIVOS BASE ACUOSA

DOBLADORAS-PLEGADORAS

✓ CARTONES ESTUCADOS O BARNIZADOS

TELCOMUL 9050

- Alta viscosidad

TELCOMUL 9146

- Aplicación por rodillo

TELCOMUL 9149

- Aplicación por rodillo o inyector



TELCOMUL 9016

- Viscosidad intermedia
- Aplicación por inyector neumático

TELCOMUL 9068

- Aplicación por inyector neumático
- Baja viscosidad

TELCOMUL 9084

- Aplicación por inyector neumático o electrónico



ADHESIVOS BASE ACUOSA

BOLSAS Y SACOS DE PAPEL

TELCOMUL 9005

- Junta longitudinal
- Alto gramaje
- Aplicado por rodillo o inyección



TELCOMUL 9016

- Junta longitudinal /fondos máq. Garant
- Pegado papel/papel recubierto.

TELCOMUL 9014

- Fondos
- Papeles pesados
- Aplicación por sello



TELCOMUL 9161

- Fondos
- Papeles pesados

TELCOMUL 9056

- Fondos
- Bolsas con ventanas de plástico

TELCOMUL 9035

- Asas y pach.
- Rapidez de sellado y alo tack.

TELCOMUL 9012

- Sacos multicapa
- Papel del saco a lámina de PE
- Aplicación por inyección , en el lateral y rodillo.

ADHESIVOS BASE ACUOSA



CONTRAENCOLADO

TELCOMUL 9125 AV

- Microcanal/cartón compacto
- En continuo o hoja a hoja

TELCOMUL 9059

- Microcanal/ cartón compacto
- Máquinas de alta velocidad.
- Poco gramaje por el uso de varilla rascadora

TELCOMUL 9152

- Cartón compacto
- Alta velocidad
- Cartones de gramaje elevado.

TELCOMUL 9101

- Microcanal / cartón compacto
- Máquinas asitrada de alta velocidad.
- Evita salpicaduras.



OBRADOR

ADHESIVOS PARA MADERA

OBRADOR
adhesivos





ADHESIVOS BASE ACUOSA

✓ MONTAJE DE MUEBLE Y CARPINTERIA GENERAL

Adhesivos de acetato de polivinilo de actuación rápida.
Unilaterales.



| PRODUCTO | TELCOMAD 9051 | TELCOMAD 9053 | TELCOMAD 9054 | COLA MADERA "D2" |
|-------------------------------|------------------|---------------|---------------|-------------------|
| VISCOSIDAD | 12000-16000 | 17000-21000 | 22000-26000 | 10000-14000 |
| APLICACIÓN | RODILLO MECÁNICO | MANUAL | | MANUAL O MECÁNICA |
| TIEMPO ABIERTO | MÁXIMO 15 MIN | MÁXIMO 10 MIN | MAXIMO 5 MIN | MÁXIMO 10 MIN |
| TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO | MINIMO 10 °C | MINIMO 10°C | MÍNIMO 10°C | MÍNIMO 10 °C |



ADHESIVOS BASE ACUOSA

✓ RECHAPADO

Recubrimiento en prensa fría o caliente de tableo aglomerado con chapa de madera o laminados plásticos estratificados.



| | |
|-------------------------------|---------------------------|
| PRODUCTO | TELCOMAD 9072 |
| VISCOSIDAD | 12000-15000 |
| APLICACIÓN | RODILLO MANUAL O MECÁNICO |
| TIEMPO ABIERTO | MÁXIMO 25 MIN |
| TEMPERATURA DE ALMACENAMIENTO | MINIMO 10 °C |



ADHESIVOS BASE ACUOSA

- CARPINTERÍA EXTERIOR

Adhesivos de acetato de polivinilo que cumple con el grupo de esfuerzos B3 definidos en la norma DIN 68.602 e incluso con más estricotos definidos bajo el grupo D3 según la norma EN 204.

Con adición de reticulante Obradur DN , supera los grupos de esfuerzos B4 y D4 de ambas normas .



| PRODUCTO | COLA MADERA D3 |
|----------------|------------------------------------|
| VISCOSIDAD cPs | 12000-18000 |
| APLICACIÓN | MANUAL O MECÁNICA |
| TIEMPO ABIERTO | MÁXIMO 10 MIN |
| PRENSADO | 10-15 MIN |
| ENDURECEDOR | BUENA AGITACIÓN. VIDA UTIL DE 2 H. |

ADHESIVOS BASE ACUOSA

✓ PUERTAS BLINDADAS

Adhesivo de acetato de polivinilo recomendado para la fabricación de puertas blindadas en chapas de acero galvanizado lijado. D1.

| | |
|-----------------|------------------------|
| PRODUCTO | TELCOMAD 9091-V |
| VISCOSIDAD cPs | 18000-22000 |
| APLICACIÓN | MANUAL O MECÁNICA |
| TIEMPO ABIERTO | MÁXIMO 10 MIN |
| PRENSADO | 60 MIN |



ADHESIVOS BASE DISOLVENTE

➤ ADHESIVOS DE CONTACTO:

Disponemos de una amplia gama de adhesivos de contacto en base disolvente para las uniones de madera que requieren este tipo de adhesivos.

Los más utilizados son:

| PRODUCTO | OBRADOR M-21 | OBRADOR 2025-S |
|----------------|--------------|----------------|
| VISCOSIDAD cPs | 3500 +/-300 | 2300+/-300 |
| APLICACIÓN | BROCHA | BROCHA |
| TIEMPO ABIERTO | 15-30 MIN | 30-40 MIN |
| SECADO | RÁPIDO | RÁPIDO |



OBRADOR

CESPED ARTIFICIAL

OBRADOR
adhesivos



DESCRIPCIÓN



- ✓ Adhesivo reactivo bicomponente de poliuretano
- ✓ Desarrollado especialmente para el pegado de césped artificial en campos de fútbol, tenis y pádel, jardinería, etc
- ✓ Adecuado para el pegado de espumas de PU, PS, PVC, etc

APLICACIÓN



- I. Mezclar homogéneamente la parte A con la parte B, con agitador mecánico
- II. Aplicar sobre el suelo o banda geotextil a máquina o con espátula dentada
- III. Colocar el césped sobre la zona aplicada de adhesivo y realizar presión mediante un rodillo
- IV. Una vez prensado la resistencia del adhesivo es aprox de 1 N/mm

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS OBRAPUR TURF-102



| PRODUCTO | OBRAPUR TURF-102-A | OBRAPUR TURF-B |
|------------------|-----------------------------|-----------------------|
| BASE | POLIOL | ISOCIANATO |
| VISCOSIDAD | 180.000 cPs | 220 cPs |
| DENSIDAD | 1,7 g/cm ³ | 1,2 g/cm ³ |
| MEZCLA | | |
| PROPORCIÓN | 100 – 10 en peso | |
| VISCOSIDAD | 50.000 cPs aprox, | |
| POT-LIFE | 30 – 50 min. aprox | |
| TIEMPO DE CURADO | 24 HORAS | |
| GRAMAJE | 200 – 500 gr/m ² | |

Cumple con las exigencias **FIFA** según UNE –EN 15330-1 :2014 Superficies deportivas. Especificaciones para superficies de hierba artificial para fútbol, hockey rugby, tenis y uso multideportivo.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS OBRAPUR TURF-103



| PRODUCTO | OBRAPUR TURF-103-A | OBRAPUR TURF-B |
|------------------|-----------------------------|-----------------------|
| BASE | POLIOL | ISOCIANATO |
| VISCOSIDAD | 110.000 cPs | 220 cPs |
| DENSIDAD | 1,7 g/cm ³ | 1,2 g/cm ³ |
| MEZCLA | | |
| PROPORCIÓN | 100 – 10 en peso | |
| VISCOSIDAD | 20.000 cPs aprox, | |
| POT-LIFE | 60 – 80 min. aprox | |
| TIEMPO DE CURADO | 24 HORAS | |
| GRAMAJE | 200 – 500 gr/m ² | |

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS OBRADOR TURF-104



| PRODUCTO | OBRAPUR TURF-104-A | OBRAPUR TURF-B |
|------------------|-----------------------------|-----------------------|
| BASE | POLIOL | ISOCIANATO |
| VISCOSIDAD | 170.000 cPs | 220 cPs |
| DENSIDAD | 1,7 g/cm ³ | 1,2 g/cm ³ |
| MEZCLA | | |
| PROPORCIÓN | 100 – 10 en peso | |
| VISCOSIDAD | 20.000 cPs aprox, | |
| POT-LIFE | 70 – 90 min. aprox | |
| TIEMPO DE CURADO | 24 HORAS | |
| GRAMAJE | 200 – 500 gr/m ² | |



VENTAJAS



- Viscosidad óptima para su aplicación a máquina o espátula dentada
- No contiene disolventes → 100% sólidos
- Elevada fuerza inicial
- Resistente a altas temperaturas y grados elevados de humedad
- Gran versatilidad en la adhesión a diferentes materiales
- Resistencia final muy elevada

DISOL TURF

- Disolvente especialmente formulado para la limpieza de utensilios utilizados para la aplicación del OBRAPUR TURF
- Modo de empleo:
 - MEZCLAR HOMOGENEAMENTE EL OBRAPUR TURF A CON EL OBRAPUR TURF B
 - SACUDIR LIGERAMENTE LOS RESTOS DE LA MEZCLA
 - INTRODUCIR LOS UTENSILIOS DE MEZCLA EN EL ENVASE DE DISOL TURF
 - LIMPIAR CON UNA BROCHA LAS ZONAS CON MAYOR CANTIDAD DE MEZCLA
 - DEJAR REACCIONAR CON EL DISOL TURF DURANTE UNOS MINUTOS
 - RETIRAR LOS RESTOS DE MEZCLA CON UNA BROCHA



OBRADOR

ADHESIVOS TISSUE

OBRADOR
adhesivos



TISSUE



APLICACIONES

- FORMACION DE TUBOS
- LAMINACIÓN
- ARRASTRE
- CIERRE



FORMACIÓN DE TUBOS



Tubo de dos hojas

TELCOMUL 801

- Aplicación por disco
- Tack en húmedo
- Velocidad de pegado

-TELCOMUL 9150

- Aplicación por disco/inyección
- 100-120 m/min



Tubo de una hoja

TELCOMUL 9145

- Aplicación vía labio aplicador
- La mayor velocidad de formación de tubo
- 120-150 m papel/minuto

TELCOMUL 9143

- Aplicación vía labio aplicador
- Tubos de 1 hoja
- Aplicado unicamente en 1 cm.

LAMINACIÓN



TELCOMUL 409

- Adecuado para punta-punta y gofrado-estampado
- Baja penetración
- Permite dilución con agua → Desde 2:1 a 5:1
- Fácil de limpiar

TELCOMUL 209

- Producto desarrollado para máquinas lentas
- Permite dilución con agua → Desde 2:1 a 4:1
- Fácil de limpiar

ARRASTRE



TELCOMUL 519

- Baja penetración → Pocas vueltas afectadas
- Aplicado por disco o labio aplicador
- Alto tack inicial → Alta velocidad de bobinado
- Poco agarre cuando se seca → El ultimo servicio de papel se separa sin rotura
- Listo para usar
- Fácil de limpiar

TELCOMUL 719

- Producto de menor viscosidad



CIERRE



Cierre

TELCOMUL 372

- Baja penetración → Pocas capas pegadas
- Poco agarre cuando se seca → El primer servicio de papel se separa sin rotura
- Aplicado por inyección o rodillo
- Permite dilución con agua → Desde 1:1 a 5:1
- Fácil de limpiar



Separación sin rotura

TELCOMUL 472

- Papeles pesados

OBRADOR

**COLMATADO DE TAPONES
DE CORCHO NATURAL**

OBRADOR
adhesivos



DESCRIPCIÓN



El colmatado de taponos de corcho natural se define como el proceso para rellenar las lenticelas (poros del corcho natural) con polvo de corcho y un fijador a base de caucho natural con el objetivo de mejorar el aspecto visual y la estanqueidad previniendo la oxidación del producto envasado

PROCESO



- I. Introducir la cantidad correspondiente de OBRADOR CORK en los tapones dentro del tambor, según la calidad y cantidad de tapones
- II. Girar, dejando suficiente tiempo para completar la distribución y penetración del pegamento en los poros.
- III. A continuación, introducir el polvo de corcho, dejar que el tambor gire hasta que se tapen los poros.
- IV. Agregar una segunda cantidad de polvo y después de unos minutos, se puede proceder a desempolvar los corchos.
- V. Para una buena colmatación, los tapones deben estar secos (humedad máxima de 6-8%) para lograr una buena adherencia del pegamento, evitando fallos.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS OBRADOR CORK



| PRODUCTO | OBRADOR CORK |
|---------------|---|
| BASE | CAUCHO NATURAL |
| COLOR | TRANSPARENTE |
| ACIDEZ | MUY BAJO INDICE |
| VISCOSIDAD | 75 segundos @ 25° C. Copa Ford 4 (valor típico) |
| DENSIDAD | 0.68 gr./cc @ 25° C (valor típico) |
| EXTRACTO SECO | 7.5 % (valor típico) |

Los tapones tratados con ESTRATICOL T son uniformes, con poros bien recubiertos, que no desprenden polvo.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS OBRADOR CORK BLÁNCO



| PRODUCTO | OBRADOR CORK BLANCO |
|---------------|---|
| BASE | CAUCHO NATURAL |
| COLOR | BLANCO |
| ACIDEZ | MUY BAJO INDICE |
| VISCOSIDAD | 32 segundos @ 25° C. Copa Ford 4 (valor típico) |
| DENSIDAD | 0.71 gr./cc @ 25° C (valor típico) |
| EXTRACTO SECO | 16 % (valor típico) |

OBRADOR

ADHESIVOS ESPECIALES

OBRADOR
adhesivos



ADHESIVOS PARA IMPERMEABILIZACIÓN

• TELCOFOAM 575

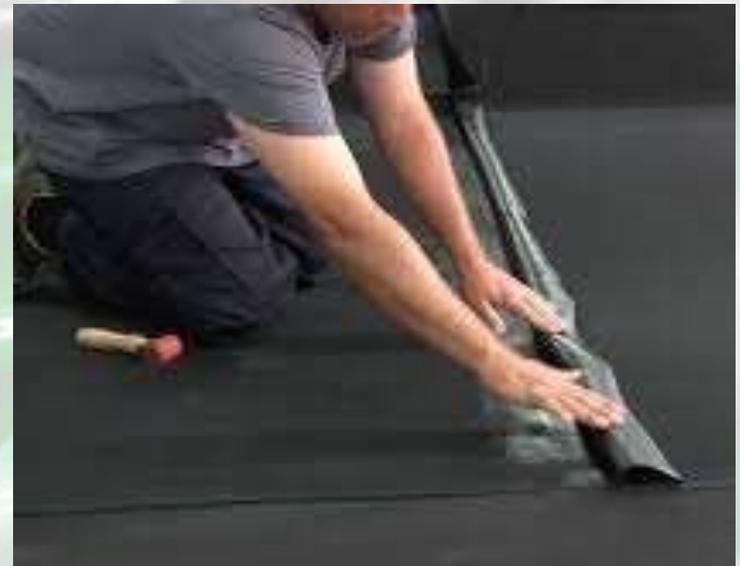
- ✓ Adhesivo de contacto para el proceso de solapo y soporte en el pegado de láminas impermeabilizantes tales como **EPDM**, caucho-butilo, etc. a cemento, hormigón, metales y otros.
- ✓ Posee un excelente tack inicial y elevada evaporación de los disolventes lo que permite rapidez en procesos de trabajo.



ADHESIVOS PARA IMPERMEABILIZACIÓN

• TELCOFOAM 575

- ✓ La elevada flexibilidad de la película de adhesivo logra uniones que apenas pueden notarse
- ✓ Mantiene en su posición gran cantidad de materiales durante el trabajo con los mismos.
- ✓ El elevado tiempo abierto del adhesivo permite adaptarse a prácticamente cualquier ritmo de trabajo.



ADHESIVOS PARA INSONORIZACIÓN

• OBRADOR 543

- ✓ Adhesivo de contacto especialmente desarrollado para el pegado de laminados de alta presión, madera, espuma de poliuretano, determinados cauchos, cuero natural, materiales textiles, corcho, cartón, etc y en general cualquier tipo de material, excepto el PVC y demás tipos de plásticos flexibles.
- ✓ Se caracteriza por tener una elevada cohesión inicial y alta resistencia a temperaturas.
- ✓ Está dotado de una gran versatilidad, proporcionando una excelente adhesión en los sustratos más variados además de una excelente rapidez de fraguado.





ADHESIVOS PARA RESTAURACIÓN DE TECHOS DE AUTOMÓVILES

• OBRADOR 727

- ✓ Adhesivo resistente a altas temperaturas, indicado para la reparación de techos de automóviles.
- ✓ Viscosidad del producto adecuada para una cómoda aplicación y gran rendimiento.
- ✓ El gran agarre inicial, que agiliza el proceso de trabajo, se consigue por la rápida evaporación de sus disolventes y la elevada cohesión de la película.



ADHESIVOS ANTI-PINCHAZOS (BIKES)

La media de pinchazos sufrida por un ciclista al año es de 8 . Esta cantidad se multiplica en el caso de práctica de trial, enduro, etc.

Para evitar estos pinchazos, se han desarrollado nuestra gama de productos, que evitan el 90% de los pinchazos de pequeño diámetro.

Sellan y eliminan las pérdidas lentas de aire entre el talón y la llanta, así como en la junta de la válvula de inflado



ADHESIVOS ANTI-PINCHAZOS (BIKES)

• OBRATEX 5081

- ✓ ANTIPINCHAZOS más rápido y eficaz.
- ✓ Contiene amoniaco.
- ✓ Color rojo, para poder identificar los pinchazos.
- ✓ Concebido para Tubeless y Tubeless ready.
- ✓ Evita perdidas de aire en cubiertas Tubeless

• OBRATEX 5080

- ✓ NO contiene AMONIACO , reduciendo el desgaste de las cámaras.
- ✓ Color rojo para poder identificar los pinchazos.
- ✓ Renovar cada 3-6 meses según uso y condiciones.
- ✓ Desarrollados para neumáticos Tubeless y cámaras de aire.



ADHESIVOS ANTI-PINCHAZOS (BIKES)

• OBRATEX 5073

- ✓ No requiere renovar cada pocos meses. No se seca.
- ✓ NO contiene AMONIACO , reduciendo el desgaste de las cámaras.
- ✓ Color amarillo para poder identificar los pinchazos.
- ✓ Desarrollados para neumáticos Tubeless y cámaras de aire con espuma técnica.





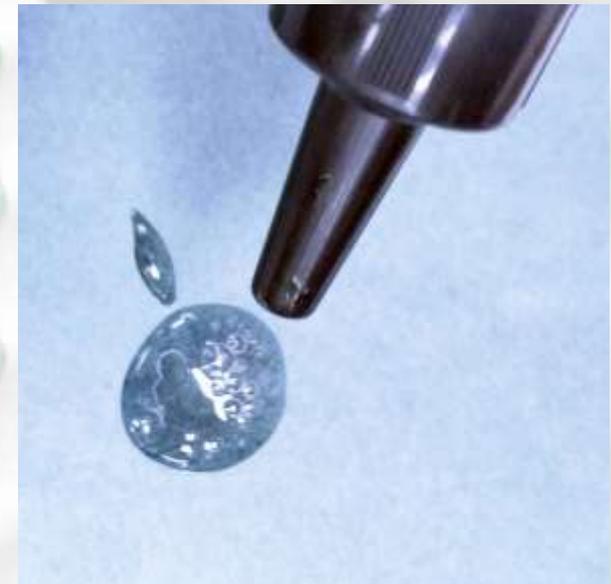
ADHESIVOS PU MONOCOMPONENTES (1K)

• POLIURETANO PU-LS

- ✓ Adhesivo mono-componente, para pegar maderas, plásticos, metales, superficies barnizadas, etc.
- ✓ Producto 100% sólidos.
- ✓ La línea de unión tiene muy buena resistencia mecánica a altas temperaturas y condiciones de humedad.
- ✓ Su buena resistencia final a la intemperie puede utilizarse para el pegado de carpintería exterior.

• POLIURETANO PU-LS DS

- ✓ Especialmente desarrollado para la aglomeración de viruta y serrín de madera, cauchos en grano, etc.





ADHESIVOS INSTANTANEOS (CIANOACRILATOS)

• ADHESIVOS INSTANTANEOS

- ✓ ADHESIVO INSTANTANEO
- ✓ ADHESIVO INSTANTANEO GEL
- ✓ ADHESIVO INSTANTANEO FORTE PLUS
- ✓ OCIAN FLEXIBLE

En envases de 20 y 50g.

• ADITIVOS

- ✓ ACELERANTE ADHESIVO INSTANTANEO

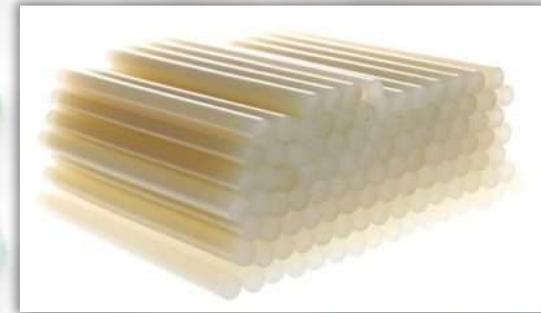


ADHESIVOS EN BARRA (HOT-MELTS)

OBRAMELT 120

Adhesivo **universal** de altas prestaciones para la unión de todo tipo de materiales como plásticos, madera, cerámica, y materiales difíciles.

Presentación en stick de medidas 100,200 y 300 mm de longitud y diámetro 11.4 +/- 0.4.

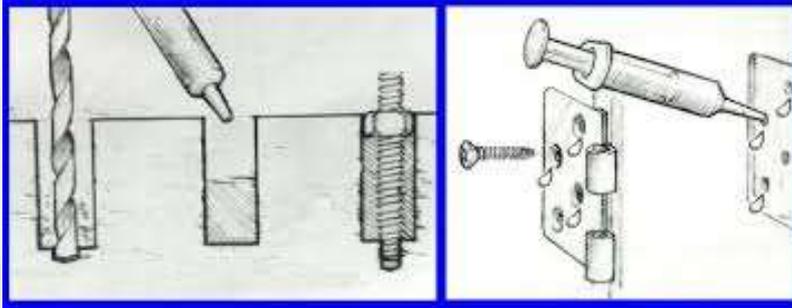


OBRAMELT 110

Adhesivo termofusible para la unión de papel cartón y plásticos. Presentación en cajas de 10 Kg.



ADHESIVOS SELLADORES-FIJADORES DE TORNILLOS



Resina liquida monocomponente, que al polimerizar rellena y sella por completo las holguras entre piezas metálicas, fijándolas. Se presentan en diversos grados de resistencia mecánica para fijar y sellar elementos roscados o bien retener elementos cilíndricos lisos



| REFERENCIA | OBRADOR T-90 | OBRADOR T-150 |
|------------------------------|--------------|---------------|
| BASE | ACRÍLICA | ACRÍLICA |
| COLOR | AZUL | ROJO |
| VISCOSIDAD cPs | 750 | 750 |
| RESISTENCIA AL CIZALLAMIENTO | MEDIA | ALTA |
| 80% RESISTENCIA FINAL | 1HORA | 1 HORA |
| ESTABILIDAD | 1 AÑO | 1 AÑO |

ADHESIVOS PARA PAVIMENTOS SINTETICOS

• TELCOMUL 9043

- ✓ Adhesivo especial para el pegado de revestimientos flexibles de PVC en rollo o losetas, linóleoum, PVC con soporte y moquetas con soporte, sobre hormigón, cemento nivelador, terrazo, madera, etc.
- ✓ Se caracteriza por tener una sencilla aplicabilidad y elevada fuerza en sustratos adheridos.
- ✓ Modo de empleo: Aplicar el adhesivo sobre el suelo mediante rasqueta dentada aproximadamente de 1 mm de profundidad con dientes continuos de 1 mm de ancho. Dejar secar entre 15 y 20 min. Colocar el pavimento efectuando una presión suficiente a fin de obligar a un buen contacto entre ambas superficies



• NATURCOAT SC 20

MODO DE EMPLEO

- ✓ Se pulveriza sobre la superficie en 1 o más capas (según porosidad) con una pistola airless.
- ✓ Una vez seca forma una película protectora muy fina, prácticamente invisible a simple vista que crea un recubrimiento transpirable.
- ✓ Cualquier graffiti y/o contaminante se puede retirar de la superficie con agua a presión a 60°C sin necesidad de productos químicos que causen daños.



La protección perfecta para edificios públicos, transporte, propiedad privada y monumentos históricos.

ADHESIVOS PARA PARQUET

DESCRIPCIÓN

- ✓ Gama de adhesivos monocomponentes y de aplicación unilateral basada en resinas sintéticas en base acuosa
- ✓ Especialmente recomendado para parquet taraceado y tablilla
- ✓ Adhesivo tixotrópico que evita que se extienda innecesariamente
- ✓ Perfectamente elástico para permitir los movimientos de la madera
- ✓ Alto contenido en sólidos para rellenar huecos y evitar contracciones



ADHESIVOS PARA PARQUET



PROCESO



- I. Aplicar el adhesivo sobre la superficie plana y regular mediante rasqueta dentada (recomendable 2 mm de profundidad ancho de dientes 2,5 mm y distancia entre dientes 2,5 mm),
- II. Colocar la madera entre 5 y 20 minutos mas tarde y comprobar que el reverso quede impregnado del adhesivo
- III. Presionar la madera cuidadosamente

ADHESIVOS PARA PARQUET



CARACTERISTICAS TÉCNICAS



| PRODUCTO | COLA PARQUET A-304 | COLA PARQUET A-304 B/V |
|------------|----------------------------------|----------------------------------|
| BASE | DISPERSION DE RESINAS SINTETICAS | DISPERSION DE RESINAS SINTETICAS |
| TIPO | UNILATERAL | UNILATERAL |
| VISCOSIDAD | 27.000 cPs | 15.000 cPs |
| DENSIDAD | 1.4 gr/cm ³ | 1.4 gr/cm ³ |
| pH | 5 | 5 |

**ANTE CUALQUIER CONSULTA, NUESTRO DEPARTAMENTO
TÉCNICO/COMERCIAL ESTARÁ ENCANTADO DE ATENDERLE**

+(34) 965 66 33 48

comercial@obradoradhesivos.com

Ctra. de Agost – km. 1,5

03690 – San Vicente del Raspeig (Alicante)

