



**MADERA / MUEBLE**



ADHESIVOS · SELLADORES · PRODUCTOS QUÍMICOS



**QS ADHESIVOS  
RECIBE EL CERTIFICADO  
ISO 9001:2000 DE CALIDAD  
POR BUREAU VERITAS**

Nuestro sistema de Calidad es auditado y revisado periódicamente, siendo “La mejora continua” un principio básico de nuestra empresa.

Grupo QS ADHESIVOS ha sido certificada por Bureau Veritas Certificación, primera entidad de certificación en España, bajo acreditación de ENAC y UKAS.

Mediante auditoría que verifica el cumplimiento de las exigencias recogidas en la siguiente norma:

ISO 9001:2008 cuyo alcance en el Sistema de Gestión implantado corresponde: el Diseño, la Fabricación, Comercialización, Almacenamiento de Adhesivos, Selladores y sus Complementos.

El riguroso proceso de obtención de esta certificación pone de manifiesto nuestro empeño por ofrecer al mercado productos de calidad y acceder a mercados y a clientes que necesariamente necesiten que sus proveedores estén certificados.

Este certificado confirma las buenas prácticas del Grupo QS y reconoce la madurez y la eficacia de su Sistema de Gestión de la Calidad, al mismo tiempo que ratifica su compromiso con la mejora continua.

De esta forma, se reconoce internacionalmente el esfuerzo y la dedicación de todo el equipo del Grupo QS por ofrecer respuestas eficaces a las necesidades de sus clientes y reafirma su dedicada orientación a la excelencia empresarial.

## QS ADHESIVES & SEALANTS, S.L.

### LA EMPRESA

Fundada en 1995 por Antonio Sanz Lozano, QS ADHESIVOS es una empresa dedicada al desarrollo, fabricación y comercialización de adhesivos y selladores para la industria y el hogar.

La experiencia de su fundador después de toda una vida dedicada profesionalmente al mundo de los adhesivos hacen que QS ADHESIVOS nazca con una visión muy clara de su proyecto.

Tecnología, calidad, equipo humano, I+D+I, preocupación por el medio ambiente, visión de negocio a medio y largo plazo, son palabras a las que la empresa presta una atención constante. Todo ello precedido por un gran equipo de proveedores, para poder ofrecer a nuestros clientes la máxima calidad en el servicio y en el producto.

Partiendo de este enfoque QS ADHESIVOS se dirige a atender los siguientes mercados:

- ✓ Construcción.
- ✓ Acristalamiento.
- ✓ Bricolaje y Ferretería.
- ✓ Calzado y Marroquinería.
- ✓ Madera y Mueble.
- ✓ Envase, Embalaje y Etiquetado.
- ✓ Artes Gráficas y Encuadernación.
- ✓ Náutica-Naval.
- ✓ Automóvil y Carrocería.
- ✓ Textil.

La atención a estos sectores no se limita al mercado nacional, ya que los productos de QS ADHESIVOS son demandados y ya están presentes en más de 35 países de los cinco continentes.

40.000 m2 de suelo, 15.000 m2 de naves industriales, 800 m2 de oficinas y 300 m2 de laboratorio, componen las instalaciones centrales de QS ADHESIVOS.

Es de resaltar el galardón obtenido por esta empresa en marzo del año 2.000: **TROFEO INTERNACIONAL A LA TECNOLOGÍA Y CALIDAD** en su XXI edición, otorgado por la institución New Millenium Award y recogido por su fundador Antonio Sanz en la ciudad de Ginebra-Suiza.

### CALIDAD I+D+I

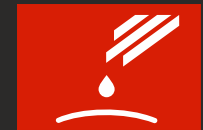
QS ADHESIVOS, dispone de un importante Laboratorio de Investigación, Desarrollo e Innovación, dotado de modernos medios humanos y técnicos, motivo por el cual hemos desarrollado nuevas líneas de producto, que recogen las más avanzadas técnicas y los productos más novedosos: selladores de primera generación, polímeros MS, adhesivos en base agua, poliuretanos que nos permiten diversas aplicaciones, dispersiones dirigidas al sector de la madera y el bricolaje, adhesivos termofusibles para la industria con modernos sistemas de corte, amplia gama de formatos, envases y tamaños, etc.

### MEDIO AMBIENTE

Nuestro **compromiso con medio ambiente** nos llevó desde el primer momento a asumir la correcta gestión de los residuos generados por nuestros productos, colaborando y facilitando de este modo el cumplimiento con la legislación vigente por parte de nuestros clientes.



ADHESIVOS PARA LA INDUSTRIA  
DEL MUEBLE Y LA MADERA



# TERMOLITE<sup>®</sup>

ADHESIVOS TERMOFUSIBLES

## APLICACIONES:

- ▶ Encolado de cantos y "Softforming".
- ▶ Forrado de perfiles y molduras.
- ▶ Uso general en carpintería y ebanistería.
- ▶ Laminación en plano.
- ▶ Laminación 3D.
- ▶ Montaje de muebles.
- ▶ Trabajos con chapas de madera.
- ▶ Fabricación de tablero alistonado.
- ▶ Embase y embalaje de muebles.
- ▶ Tapicería.





**TERMOLITE®**  
HOT MELT ADHESIVES



**ISPERTEC** WATER BASED ADHESIVES  
**SUPERTEC** CONTACT ADHESIVES  
**PLASTIPOL** POLYURETHANE ADHESIVES  
**OSIL** A N T



# Glosario



## TÉRMINOS GENERALES USADOS EN ADHESIVOS PARA LA INDUSTRIA DE LA MADERA

**Contenido de sólidos:** Parte no volátil de los componentes de un adhesivo.

**Preparación de las superficies de unión:** Tratamiento físico y / o químico de la superficie para el logro de fuerza óptima y durabilidad. Por ejemplo: la eliminación mecánica de las impurezas, desengrasante (por ejemplo, con soluciones alcalinas, acuosas o disolventes orgánicos), remoción química, lavado y secado, flameado, tratamiento corona, etc.

**Primer:** Sustancia o mezcla de sustancias que se aplican a una o ambas superficies antes de la adhesión a obtener una óptima resistencia y durabilidad.

**Tiempo de vida:** Período en el cual un adhesivo reactivo, después de la mezcla con el catalizador o acelerador, sigue siendo utilizable para una aplicación particular.

**Capa de adhesivo:** Capa de adhesivo fraguada o no, entre las partes unidas.

**Tiempo de ajuste:** Período de tiempo después de la unión en la que la fuerza de adhesión ha llegado al punto de un determinado requisito.

**Fuerza de adhesión:** Ejercicio de fuerza que se necesita en el área de unidad de superficie de la capa adhesiva al separar un encolado por la tracción, resistencia al corte (kg / cm o MPa), presión (bar o kg / cm), pelado (N / mm ó N / cm). En la medición de la resistencia, hay que señalar que el valor obtenido depende, entre otros factores del tipo de elementos de sujeción unidos y condiciones de ensayo.

**Apariencia de las superficies separadas tras un proceso de adhesión:** Apariencia que muestran las superficies observadas después de la separación de un proceso de encolado. Para la clasificación de la apariencia de una superficie separada tras un proceso de adhesión, es suficiente, en general, la especificación deficiencias observadas en base a los siguientes parámetros:

- Capa de adhesivo no se forma o no se forma completamente (gramaje insuficiente).
- El desprendimiento de la capa adhesiva de un elemento de conexión (roto por adhesión).
- La rotura de la capa adhesiva, sin dejar de lado los elementos de conexión (cohesión definitiva). Adherencia insuficiente entre dos capas de adhesivo para tratar de conseguir una sola capa, sin renunciar a los elementos de fijación (encolado insuficiente)
- El desprendimiento de la capa de superficie de un elemento de conexión (rotura de la capa superficial de una unión cada elemento).
- Rotura parcial o total de un elemento de conexión (rotura del elemento de unión).

## COLA BLANCA: TERMINOLOGÍA USADA EN ADHESIVOS DE BASE AGUA, PARA LA INDUSTRIA DE LA MADERA

**Tiempo abierto:** Periodo de tiempo después de la aplicación del adhesivo en que puede llevarse a cabo adhesión en húmedo. El tiempo de pegado en húmedo depende, entre otros factores, del tipo y cantidad de adhesivo aplicado, la naturaleza de la superficie de unión, de la presión y otras condiciones externas.

**Punto blanco o MTF:** La temperatura mínima de formación de película, medido en ° C. A temperaturas más bajas no se produce adhesión de la cola blanca.

## ADHESIVOS TERMOFUSIBLES: TERMINOLOGÍA USADA EN ADHESIVOS TERMOFUSIBLES (HOT MELT), PARA LA INDUSTRIA DE LA MADERA

**Tiempo abierto:** El tiempo disponible después de la aplicación de adhesivo en que puede realizar la adhesión. Este tiempo depende de condiciones ambientales, temperatura y conductividad térmica de las superficies de unión y la aplicación temperatura del adhesivo. A temperaturas superiores, el tiempo abierto es mayor y a temperaturas por inferiores, es menor.

**Punto de reblandecimiento:** Temperatura en ° C en donde el adhesivo de fusión en caliente empieza a fluir pasando del estado sólido al líquido.

**Resistencia al calor:** Temperatura máxima en ° C a que puede ser sometido encolado o unión sin fallo adhesivo o cohesivo producido el propio adhesivo.

**Temperatura de aplicación:** Temperatura máxima en ° C a la que se debe aplicar el adhesivo. Es muy importante calibrar y comprobar el buen funcionamiento de los termostatos y lectores de temperatura. Las altas temperaturas pueden degradar la calidad de la adhesión y mermar las propiedades adhesivas; a temperaturas de aplicación por debajo de la indicada, se pueden producir fallos en el proceso de adhesión debido a la humectación y penetración pobre de adhesivo en las superficies a unir.

## ADHESIVOS DE CONTACTO: TERMINOLOGÍA USADA EN ADHESIVOS DE CONTACTO, PARA LA INDUSTRIA DE LA MADERA

**Tiempo abierto:** Periodo de tiempo después de un tiempo mínimo de secado, durante el cual la película de adhesivo, aparentemente seco, puede ser unido por contacto. El tiempo de contacto de unión depende, entre otros factores, el tipo y cantidad de adhesivo aplicado, la naturaleza de las superficies de unión, de la presión y otras condiciones externas.

**Tiempo de secado:** Tiempo transcurrido entre la aplicación de adhesivo y la evaporación completa de los disolventes orgánicos que contiene el adhesivo.

# Encolado de cantos y Softforming



	DESCRIPCION	DATOS TÉCNICOS							APLICACIONES								
		VISCOSIDAD [mPa·s]:		TEMP. REBLAND. (°C)	TIEMPO ABIERTO: (180°C)	BASE:	COLOR:	TEMPERATURA APLICACIÓN (°C)	VELO. LINEA. APROX. (M/min.) (*)	Chapa Madera	Listones Mazcos	PVC-ABS, PP. (con imprimación)	Papel resinado	Melamina	Baja Temperatura de aplicación	Softforming	Pre-encolado de cantos
P-15	HM "Pre-encolado de cantos": alto rendimiento, alta viscosidad	160°C:	[75.000 - 95.000]	94 ± 5	Muy corto	EVA	Amarillo	[170 - 200] °C	20-50	+	+	+	+	+			X
		180°C:	[40.000 - 60.000]														
		200°C:	[30.000 - 40.000]														
TE-26	HM "Encolado de cantos": Transparente, alto rendimiento	190°C:	[55.000 - 75.000]	86 ± 5	Medio	EVA	Transparente	[190 - 210] °C	15-40	X	X	X	X	X			
		200°C:	[40.000 - 60.000]														
		210°C:	[35.000 - 45.000]														
TE-27	HM "Encolado de cantos": Amarillo (lámina translúcida), alto rendimiento	190°C:	[50.000 - 70.000]	88 ± 5	Medio	EVA	Amarillo	[190 - 210] °C	15-40	X	X	X	X	X			
		200°C:	[40.000 - 50.000]														
		210°C:	[30.000 - 40.000]														
TE-37	HM "Softforming": Muy corto tiempo de curado, alto rendimiento	190°C:	[80.000 - 105.000]	105 ± 5	Muy corto	EVA	Amarillo	[190 - 210] °C	> 15	X	X	X	X	X		X	
		200°C:	[62.000 - 82.000]														
		210°C:	[45.000 - 65.000]														
TE-38	HM "Softforming": Corto tiempo de curado, alto rendimiento	190°C:	[75.000 - 100.000]	105 ± 5	Corto	EVA	Amarillo	[190 - 210] °C	> 10	X	X	X	X	X		X	
		200°C:	[55.000 - 75.000]														
		210°C:	[40.000 - 55.000]														
TE-40	HM "Encolado de cantos": Cartuchos Holz-Her (Ø63mm)	190°C:	[75.000 - 100.000]	92 ± 5	Medio	EVA	Natural, Blanco, Marrón, Negro	[180 - 200] °C	12-18	X	X	X	X	X			
		200°C:	[50.000 - 70.000]														
		210°C:	[40.000 - 60.000]														
TE-45	HM "Encolado de cantos": Canteadoras manuales	130°C:	[110.000 - 130.000]	85 ± 5	Largo	EVA	Natural, Blanco, Marrón, Negro	[120 - 150] °C	5-20	X		X	X	X			
		140°C:	[70.000 - 90.000]														
		150°C:	[45.000 - 65.000]														
TE-50	HM "Encolado de cantos": Cartuchos Holz-Her (Ø63mm)	190°C:	[50.000 - 70.000]	88 ± 5	Medio	EVA	Amarillo	[190 - 210] °C	15-40	X	X	X	X				
		200°C:	[40.000 - 50.000]														
		210°C:	[30.000 - 40.000]														
TE-51	HM "Pre-encolado de cantos": Baja viscosidad	190°C:	[15.000 - 20.000]	98 ± 5	Muy corto	EVA	Natural	[170 - 200] °C	20-50	+	+	+	+	+			X
		200°C:	[11.000 - 15.000]														
		210°C:	[9.000 - 12.000]														
TE-60	HM "Encolado de cantos": Baja temperatura de aplicación	160°C:	[70.000 - 90.000]	84 ± 5	Medio	EVA	Natural, Blanco, Marrón, Negro	[160 - 190] °C	5 - 40	X		X		X	X		
		170°C:	[50.000 - 70.000]														
		180°C:	[40.000 - 60.000]														
TE-67	HM "Softforming": Alta viscosidad, muy corto tiempo de curado	190°C:	[180.000 - 220.000]	111 ± 5	Muy corto	EVA	Natural, Blanco, Marrón, Negro	[190 - 210] °C	20-40	X	X	X		X			X
		200°C:	[130.000 - 170.000]														
		210°C:	[100.000 - 130.000]														
TE-67 LV	HM "Softforming": Muy corto tiempo de curado	190°C:	[80.000 - 105.000]	104 ± 5	Muy corto	EVA	Natural, Blanco, Marrón, Negro	[190 - 210] °C	> 15	X	X	X	X	X		X	
		200°C:	[62.000 - 82.000]														
		210°C:	[45.000 - 65.000]														
TE-80	HM "Encolado de cantos universal": Alta velocidad de máquina	190°C:	[90.000 - 120.000]	96 ± 5	Corto	EVA	Natural, Blanco, Marrón, Negro	[190 - 210] °C	20-50	X		X	X				
		200°C:	[70.000 - 90.000]														
		210°C:	[50.000 - 70.000]														
TE-81	HM "Encolado de cantos": Media velocidad de máquina	190°C:	[75.000 - 100.000]	92 ± 5	Medio	EVA	Natural, Blanco, Marrón, Negro	[190 - 210] °C	15-40	X	X	X	X				
		200°C:	[50.000 - 70.000]														
		210°C:	[40.000 - 60.000]														
TE-90	HM "Encolado de cantos": Maquinas con sistema de pre-fusor por pistón.	190°C:	[90.000 - 120.000]	105 ± 5	Muy corto	EVA	Natural, Blanco, Marrón, Negro	[190 - 210] °C	20-50	X	X	X		X			X
		200°C:	[70.000 - 90.000]														
		210°C:	[50.000 - 70.000]														
A-120	HM "Encolado de cantos": Alta resistencia a la temperatura, excelente rendimiento	180°C:	[45.000 - 55.000]	130 ± 5	Muy corto	APAO	Transparente	[180 - 200] °C	20-50	X	X	X	X	X		X	
		190°C:	[35.000 - 45.000]														
		200°C:	[25.000 - 35.000]														
A-121	HM "Encolado de cantos": Alta resistencia a la temperatura, alto rendimiento.	180°C:	[55.000 - 70.000]	130 ± 5	Muy corto	APAO	Natural	[180 - 200] °C	20-40	X	X	X	X	X			X
		190°C:	[40.000 - 55.000]														
		200°C:	[30.000 - 40.000]														
A-122	HM "Encolado de cantos": Baja viscosidad, alta resistencia a temperatura, excelente rendimiento	180°C:	[45.000 - 55.000]	130 ± 5	Medio	APAO	Amarillo claro	[180 - 200] °C	15-40	X	X	X	X	X			
		190°C:	[35.000 - 45.000]														
		200°C:	[25.000 - 35.000]														
A-123	HM "Encolado de cantos": Alta resistencia a la temperatura, buen rendimiento	180°C:	[55.000 - 75.000]	135 ± 5	Medio	APAO	Amarillo claro	[180 - 200] °C	20-40	X	X	X	X	X			X
		190°C:	[40.000 - 55.000]														
		200°C:	[25.000 - 40.000]														

(\*) VELOCIDAD LINEA: Depende de la temperatura ambiente y temperatura de los materiales, así como del tiempo de prensado.

X: Probar adhesión sobre materiales antes de prueba industrial.  
 +: Pre-encolado.

# Revestimiento de perfiles y molduras



	DESCRIPCION	DATOS TÉCNICOS						APLICACIONES					
		VISCOSIDAD [mPa·s]:	Tª REBLAND. (°C)	TIEMPO ABIERTO: (180°C)	BASE:	COLOR:	TEMPERATURA APLICACION (°C)	VELOCIDAD LINEA APROX. (m/min.) (*)	Chapa de madera	Papel	PVC	Papel melamínico	Laminado poliéster
TE-10	HM "Forrado de molduras": (Chapa de madera).	190°C: [12.000 - 16.000]	84 ± 5	Largo	EVA	Natural	[180 - 210] °C	> 20	X				
		200°C: [8.500 - 14.500]											
		210°C: [6.500 - 10.500]											
TE-11	HM "Forrado de molduras": (Chapa de madera).	190°C: [12.000 - 18.000]	86 ± 5	Largo	EVA	Natural	[190 - 210] °C	> 20	X				
		200°C: [9.000 - 13.000]											
		210°C: [7.000 - 11.000]											
P-14	HM "Forrado de molduras": Alto rendimiento (Chapa de madera).	190°C: [23.000 - 29.000]	84 ± 5	Medio	EVA	Amarillo	[190 - 220] °C	20 - 60	X	X		X	X
		200°C: [17.000 - 23.000]											
		210°C: [13.000 - 19.000]											
TE-17	HM "Forrado de molduras": (Papel).	160°C: [13.000 - 20.000]	88 ± 5	Largo	EVA	Natural	[160 - 200] °C	20 - 40	X	X		X	X
		170°C: [10.000 - 14.000]											
		180°C: [8.000 - 10.500]											
P-18	HM "Forrado de molduras": Altas temperaturas ambientales (PVC).	140°C: [25.000 - 45.000]	76 ± 5	Muy largo	EVA	Amarillo	[140 - 160] °C	40 - 100	X	X	X	X	X
		150°C: [20.000 - 30.000]											
		160°C: [15.000 - 20.000]											
P-20	HM "Forrado de molduras": Bajas temperaturas ambientales (PVC).	140°C: [25.000 - 45.000]	75 ± 5	Largo	EVA	Amarillo	[140 - 160] °C	20 - 60	X	X	X	X	X
		150°C: [20.000 - 30.000]											
		160°C: [15.000 - 20.000]											
P-21	HM "Forrado de molduras": Alto rendimiento (Papel).	180°C: [6.000 - 10.000]	80 ± 5	Largo	EVA	Amarillo	[180 - 210] °C	20 - 60	X	X		X	X
		190°C: [4.000 - 8.000]											
		200°C: [3.500 - 5.500]											
P-22	HM "Forrado de molduras": Alto rendimiento, alta resistencia a Tª (Papel).	180°C: [7.500 - 11.500]	85 ± 5	Medio	EVA	Amarillo	[180 - 210] °C	20 - 60	X	X		X	X
		190°C: [5.000 - 9.000]											
		200°C: [4.500 - 6.500]											
A-111	HM "Forrado de molduras": Alta resistencia a temperatura, alto rendimiento.	180°C: [9.000 - 12.000]	135 ± 5	Largo	APAO	Amarillo	[180 - 200] °C	15 - 50	X	X	X	X	X
		190°C: [7.000 - 9.000]											
		200°C: [5.000 - 7.000]											
A-112	HM "Forrado de molduras": Alta resistencia a temperatura, buen rendimiento.	180°C: [9.000 - 12.000]	140 ± 5	Largo	APAO	Amarillo claro	[180 - 200] °C	15 - 50	X	X	X	X	X
		190°C: [7.000 - 9.000]											
		200°C: [5.000 - 7.000]											
A-150	HM "Forrado de molduras": Alta resistencia a temperatura, buen rendimiento.	180°C: [8.000 - 11.000]	125 ± 5	Largo	APAO	Amarillo claro	[180 - 200] °C	15 - 50	X	X	X	X	X
		190°C: [6.000 - 8.000]											
		200°C: [4.000 - 6.000]											

(\*) VELOCIDAD LINEA: Depende de la temperatura ambiente y temperatura de los materiales, así como del tiempo de prensado.

**X**: Probar adhesión sobre materiales antes de prueba industrial.



# Adhesivos en base agua y base solvente



## SUPERTEC® (Adhesivos de Contacto)

	DATOS TÉCNICOS					DESCRIPCIÓN / APLICACIONES
	VISCOSIDAD (cPs a 23°C)	TIEMPO ABIERTO (minutos)	RESISTENCIA AL CALOR (°C)	TIEMPO DE SECADO (minutos)	MODO DE APLICACIÓN	
<b>EXTRA</b>	2000 - 2500	40 - 60	80 - 100	15 - 20	Espátula, brocha, rodillo	Uso general. Alta resistencia a la temperatura. Pegado de madera, chapa, goma, metal, etc...
<b>UNIVERSAL</b>	2900 - 3500	> 120	60 - 70	15 - 20	Espátula, brocha, rodillo	Uso general. Tiempo abierto medio. Pegado de madera, papel, carton, caucho, tejidos, etc...
<b>5400</b>	< 300	30 - 40	90 - 100	15 - 20	Pistola	Post-formados de encimeras de cocina, fabricación de suelos técnicos, tapicería, etc....Pegado de madera, laminados plásticos, estratificados, espumas, tejidos.
<b>9025 F</b>	< 200	> 24 hours	50 - 60	5 - 10	Pistola	Tapicería, tiempo abierto muy largo. Pegado de espumas, madera, tejidos, metal, etc....

## DISPERTEC® (Cola Blanca). Base agua.

	DATOS TÉCNICOS				APLICACIONES							DESCRIPCIÓN	
	VISCOSIDAD (cPs a 23°C)	TIEMPO ABIERTO (minutos)	MTFF (°C)	pH	Montaje	Aplicado de planos	Alistonado	Macizado	Post-formado, Sub-formado	Forrado con PVC	Varios		
<b>UNIVERSAL</b>	15000 - 20000	10 - 15	5 - 7	6 - 8	X	X							Uso general. Múltiples aplicaciones. Alta viscosidad.
<b>MX-5336</b>	10000 - 15000	5 - 7	5 - 7	4,5 - 6,5	X	X	X	X					Fraguado rápido. Elevado agarre inicial.
<b>MX-5135</b>	4000 - 5000	6 - 8	8 - 10	3 - 5								X	Aplacado chapa de madera en prensa de membrana.
<b>MX-5337</b>	10000 - 15000	8 - 10	5 - 7	4 - 6								X	Pegado de chapas metálicas en puestas blindadas.
<b>MX-5250</b>	10000-15000	5 - 7	8 - 10	3 - 5					X				Post-formados con laminados de alta presión. Alto agarre inicial.
<b>ME-5338</b>	8000 - 12000	4 - 5	0 - 2	7 - 9						X			Laminado de PVC sobre madera.
<b>MX-5235-RW</b>	10000 - 15000	7 - 11	3 - 5	1 - 4	X	X	X					X	Uso general. Resistencia a la humedad EN-204 D3, D4 con DESMOFLEX WB.
<b>MX-5235-RWR</b>	10000 - 15000	5 - 6	5 - 7	1 - 4	X	X	X					X	Fraguado rápido. Resistencia a la humedad EN-204 D3, D4 con DESMOFLEX WB.
<b>MX-5120</b>	100 - 300	10 - 15	6 - 8	3 - 5								X	Espigado en máquina clavijadora automática.
<b>UV-4233-E</b>	800 - 1100	---	5	6 - 9						X			Pegado de folios de PVC en prensa de membrana. Gran agarre inicial.
<b>UV-8230 1K</b>	800 - 1100	---	5	6 - 9						X			Pegados de folios de PVC en prensa de membrana monocompente.
<b>UV-9230 1K</b>	2300 - 2700	---	5	6 - 8						X			Pegados de folios de PVC en prensa de membrana monocompente.

## PLASTIPOL® (Adhesivos de Poliuretano)

	DATOS TÉCNICOS				DESCRIPCIÓN / APLICACIONES
	VISCOSIDAD (cPs a 23°C)	TIEMPO ABIERTO (minutos)	RESISTENCIA AL CALOR (°C)	SISTEMA	
<b>PLASTIPOL 444</b>	2100 - 2800	30 - 50	> 100	Monocomponente	Adhesivo de poliuretano monocompente 100% sólido. Alta resistencia al agua D4 (EN-204) y a la temperatura. Uso interior y exterior. Pegado de maderas, metales, plásticos, cemento, cerámica, espumas, etc.... Efecto espumante.
<b>PLASTIPOL 555</b>	2000 - 3000	14 - 20	> 100	Monocomponente	Adhesivo de poliuretano monocompente 100% sólido, curado rápido. Alta resistencia al agua D4 (EN-204) y a la temperatura. Uso interior y exterior. Pegado de maderas, metales, plásticos, cemento, cerámica, espumas, etc.... Paneles sandwich.
<b>PLASTIPOL SUPER SP</b>	25000 - 35000	30 - 40*	> 100	Bicomponente	Adhesivo de poliuretano bicomponente (junto con DESMOFLEX DF) 100% sólido. Alta resistencia al agua D4 (EN-204) y a la temperatura. Uso interior y exterior. Pegado de maderas, metales, plásticos, cemento, cerámica, espumas, etc....Paneles sandwich.

(\* Tiempo de vida de la mezcla con DESMOFLEX DF.

# Adhesivos Termofusibles (Hot Melt) para Embase y Embalaje & Otros Adhesivos



## OTROS

Adhesivos, selladores  
& accesorios

ADHESIVOS / SELLADORES	DESCRIPCIÓN / APLICACIONES
<b>DISPERTEC KIT</b>	Adhesivo de montaje base agua. Uso interior y exterior. Pegado de madera, metal, hormigón, PVC rígido, cerámica, etc....Alta resistencia final. Secado rápido.
<b>SUPERTEC KIT INSTANT</b>	Adhesivo de montaje base solvente. Uso interior y exterior. Pegado de madera, metal, hormigón, PVC rígido, cerámica, etc.... Alto agarre inicial, secado rápido.
<b>SUPERTEC CIANO M</b>	Adhesivo instantáneo de cianocrilato. Alta viscosidad. Especial materiales porosos, madera, cuero, textiles, etc...
<b>TECNOFOAM</b>	Espuma de poliuretano monocomponente, autoexpandible. Adecuado para aislamiento, relleno, fijación, anclaje, bricolaje, etc....
<b>DISPERTEC M-6</b>	Sellador acrílico base agua especial madera. Armarios, rodapiés, peldaños, Secado rápido. Pintable y lijable.
<b>TECNOSIL A-95</b>	Sellador de silicona ácida RTV. Adecuado para acristalamiento, fontanería, bricolaje, etc....
<b>TECNOSIL N-80</b>	Sellador de silicona neutra RTV. Adecuado para sellados exigentes tales como carpintería interior y exterior, juntas de dilatación, juntas perimetrales, vidrio, madera, etc ...
<b>TECNOSIL N-90</b>	Sellador de silicona neutra RTV. Especialmente formulado para el pegado de espejos.
<b>TECNOPUR P-40</b>	Sellador adhesivo de poliuretano, monocomponente. Apto para todo tipo de materiales como el hormigón, ladrillo, mármol, azulejos, cerámica, fibra de cemento, acero galvanizado, hierro, aluminio, madera, etc .... Instalación de parquet. Pintable.
<b>TECNPOL MS-50</b>	Sellador adhesivo a base de polímeros modificados con silanos, monocomponente. Apto para todo tipo de materiales como el hormigón, ladrillo, mármol, azulejos, cerámica, fibra de cemento, acero galvanizado, hierro, aluminio, madera, etc .... Instalación de parquet. Pintable.
ACCESORIOS	DESCRIPCIÓN / APLICACIONES
<b>ACTIVADOR CIANO</b>	Acelera la velocidad de polimerización de Supertec Ciano sobre superficies ácidas.
<b>DESMOFLEX WB</b>	Reticulante para adhesivos base agua. Mejora la resistencia al calor y a la humedad.
<b>DISOLVER UNIVERSAL</b>	Disolvente para pinturas, lacas y barnices, ajustar viscosidad, limpieza de equipos, etc....
<b>DISOLVER PU</b>	Disolvente para lacas y barnices de PU de 1 o 2 componentes.
<b>TECNOCLEAN</b>	Producto para limpieza y purga de fusores, toberas, mangueras, boquillas, etc...

## TERMOLITE®

Adhesivos Termofusibles  
HOT MELT  
Para Envase y Embalaje

DESCRIPCIÓN	DATOS TÉCNICOS								APLICACIONES				
	VISCOSIDAD [mPa·s]:	TEMP. REBLAND. (°C)	TIEMPO ABIERTO: (180°C)	BASE:	COLOR:	TEMPERATURA APLICACIÓN (°C)	VELOCIDAD LÍNEA APROX. (Cajas/h.) (*)	Cerrado Cajas "sector hotmelt/ritolca"	Cerrado Cajas "pequeña estuchería"	Cerrado Cajas "Wrap around"	Envasado "productos en caliente"	Cerrado Cajas y Estuches congelados	
<b>P-50</b> HM "Cerrado de cajas": Baja velocidad de curado.	160°C: [1.600 - 2.000] 170°C: [1.200 - 1.600] 180°C: [900 - 1.200]	105 ± 3	Medio	EVA	Amarillo	[160 - 190] °C	< 1400	X					
<b>P-50H</b> HM "Cerrado de cajas": Media velocidad de curado.	160°C: [1.500 - 1.900] 170°C: [1.100 - 1.500] 180°C: [800 - 1.100]	108 ± 3	Corto	EVA	Amarillo	[160 - 190] °C	< 1600	X					
<b>P-50HR</b> HM "Cerrado de cajas": Alta velocidad de curado.	160°C: [1.500 - 1.900] 170°C: [1.100 - 1.500] 180°C: [800 - 1.100]	112 ± 3	Muy corto	EVA	Amarillo	[160 - 190] °C	< 1800	X			X		
<b>P-51H</b> HM "Cerrado de cajas": Baja viscosidad, media velocidad de curado.	140°C: [1.600 - 2.400] 160°C: [800 - 1.200] 180°C: [500 - 800]	105 ± 3	Corto	EVA	Amarillo	[140 - 180] °C	< 1600	X	X				
<b>P-51HR</b> HM "Cerrado de cajas": Baja viscosidad, alta velocidad de curado.	140°C: [1.600 - 2.400] 160°C: [800 - 1.200] 180°C: [500 - 800]	108 ± 3	Muy corto	EVA	Amarillo	[140 - 180] °C	< 1800	X	X		X		
<b>A-135M</b> HM "Cerrado de cajas": Alta estabilidad térmica, sin olor, excelente rendimiento.	160°C: [1.500 - 1.900] 170°C: [1.100 - 1.500] 180°C: [800 - 1.100]	110 ± 5	Corto	meO-PO	Translucido	[160 - 190] °C	< 1600	X		X		X	
<b>A-136M</b> HM "Cerrado de cajas": Buena estabilidad térmica, excelente rendimiento.	160°C: [1.500 - 1.900] 170°C: [1.100 - 1.500] 180°C: [850 - 1.050]	105 ± 5	Corto	meO-PO	Amarillo claro	[160 - 190] °C	< 1600	X		X		X	

(\*) VELOCIDAD LÍNEA: Depende de la temperatura ambiente y temperatura de los materiales, así como del tiempo de prensado.

X: Producto desarrollado para la aplicación.



ASISTENCIA  
TÉCNICA

966 735 506

QS ADHESIVOS pone a su disposición un teléfono de asistencia técnica donde resolver sus dudas sobre los productos y su utilización, así como cualquier cuestión sobre la empresa.

QS ADHESIVOS desea estar cerca de sus clientes y garantizar así el buen funcionamiento de sus productos.



Tecnología española en los cinco continentes



MARCAS

TERMOLITE®  
ADHESIVOS TERMOFUSIBLES

SUPERTEC®  
ADHESIVOS DE CONTACTO EN BASE SOLVENTE

PLASTIPOL®  
ADHESIVOS DE POLIURETANO EN BASE SOLVENTE

DISPERTEC®  
ADHESIVOS EN BASE ACUOSA

TECNOSIL®  
SELLADORES DE SILICONA

TECNOPUR®  
SELLADORES DE POLIURETANO

TECNOPOL®  
SELLADORES POLÍMERO MS



member:



NOW MILLENNIUM AWARD  
FOR TECHNOLOGY AND QUALITY



**alta tecnología  
en adhesivos y  
selladores**

**[www.qs-adhesivos.es](http://www.qs-adhesivos.es)**

**QS ADHESIVES & SEALANTS, S.L. Camino de la Sierra, 34 - 03370 REDOVAN (Alicante)  
ESPAÑA T: +34 966 735 506 F: + 34 966 735 564 [info@qs-adhesivos.es](mailto:info@qs-adhesivos.es)**