

SECTOR CALZADO CONCENTROL

LÍDERES DE LO INVISIBLE



DESMOLDEANTES CONCENTROL

Parámetros para escoger el desmoldeante adecuado:

- Temperatura del molde
- Tipo de poliol utilizado: poliéster o poliéter
- El acabado de la suela del calzado: mate, brillante o satinado
- Concentración y material activo
- Pintabilidad/Adherencia entre las capas de pintura y otras

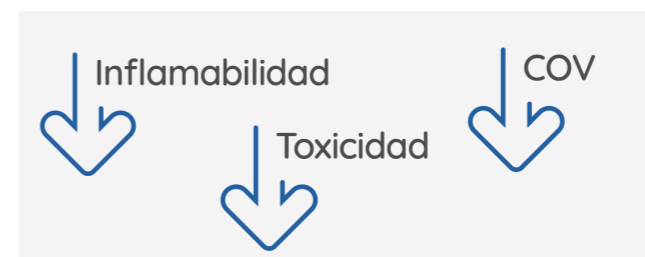
Para:

- Suelas y zapatos de monodensidad (montado posterior y inyección directa)
- Suelas y zapatos de bidensidad (montado posterior y inyección directa)

Tipos:



Soluciones sostenibles:



ESTABILIZANTES DE SILICONA

La gama CONCENTROL STB PU® mejora la emulsificación de los componentes del sistema, ofreciendo la suficiente estabilización en el proceso de expansión de la espuma, además del control del tamaño y la distribución de las celdillas.

SUELAS DE CALZADO DE POLIÉSTER

Densidad alta
(450-1200 kg/m³)

Estabilizante estándar de estructura celular fina y uniforme.

Densidad medio-baja
(300-550 kg/m³)

Buena estabilidad dimensional con cierto grado de apertura celular.

Densidad medio-baja
(250-500 kg/m³)

Co-surfactante, excelente formación de piel, reduce la descamación y defectos como los poros.

Densidad medio-baja
(250-550 kg/m³)

Estabilizante con buena regulación y apertura celular. A base de polímeros orgánicos libres de siliconas.

LIMPIADORES DE MOLDES

Nuestra gama de limpiadores permite una limpieza fácil de los moldes después de ciclos largos de trabajo.

Limpiador con NMP

Limpiador de baja toxicidad

Limpiador de muy alta efectividad con NMP

Limpiador o gel limpiador sin NMP

Mezcla de disolventes orgánicos sin NEP o NMP

PRODUCTOS AUXILIARES

• ADHESIVOS

Concentrol ofrece **ADHESIVOS BASE AGUA** (gama TACKTROL®), **ADHESIVOS TERMOFUSIBLES** (gama PROMELT® y NETMELT®) y **ADHESIVOS TERMOFUSIBLES REACTIVOS** en base poliuretano (PROMELT PUR®).

Especial mención a la familia de adhesivos de contacto base agua, TACKTROL CCA, indicada para el pegado de todo tipo de tejidos y pieles en operaciones previas a costura, para el pegado del forro interior, de la talonera, etc. Puede ser aplicado mediante atomización, rodillo o brocha.