

www.balbino-faustino.pt

SELEÇÃO B&F

COLAS



balbino & faustino
derivados de madeira

O NOSSO MUNDO É FEITO DE MADEIRA.

Conhecemos o poder da floresta e o seu valor na sustentabilidade do planeta. Por isso, preocupamo-nos com o ambiente promovendo as melhores práticas de aproveitamento do recurso natural que é a madeira.

A nossa experiência deu-nos um conhecimento privilegiado da madeira e seus derivados. Conhecemos as suas características e as melhores formas de as trabalhar. A nossa história e o trabalho que desenvolvemos ao longo das últimas décadas permitiu-nos desenvolver relações de confiança com os nossos parceiros.

Hoje contamos com parcerias sólidas e um importante conhecimento do mercado e das necessidades dos nossos clientes e reunimos todas as condições para recomendar e aconselhar os melhores produtos complementares para obter os melhores resultados no seu trabalho.

Esta nossa seleção de colas resulta do conhecimento do mercado, das necessidades dos nossos clientes, do relacionamento privilegiado com os nossos fornecedores e da associação desta oferta a um serviço competitivo e atempado, com a total garantia de confiança da Balbino & Faustino.





Kaurit

COLAS BRANCAS

A nossa seleção de colas brancas é especialmente recomendada para uso em materiais em que, pelo menos uma das superfícies, é porosa. Trata-se de uma seleção muito útil na junção não estrutural de madeira com madeira e seus derivados. Secam geralmente num período de 18 a 24 horas.

Econó micas e não inflamáveis, estas colas não são classificadas como produtos perigosos. Têm em média uma vida útil de 24 meses. Após armazenamento prolongado agitar antes de usar. Recomenda-se o seu armazenamento em ambiente ventilado, entre os 5°C e 30°C. Não reutilizar a embalagem.

VANTAGENS ADICIONAIS:

- Não escorre ao ser aplicada;
- Forma uma película transparente após a secagem;
- Fácil limpeza do equipamento.

EXPRESS TO-50

H.B. Fuller

Tipo	COLA DE PVA BASE AQUOSA DE ELEVADA QUALIDADE.
Vantagens	Produz ligações muito resistentes e elásticas, em trabalhos rápidos e de montagem manual; Apresenta um rápido desenvolvimento da resistência da colagem; Satisfaz o grau D2 da norma EN 204.
Aplicações	É especialmente indicada para montagem de móveis; trabalhos de marcenaria e carpintaria com madeiras folhosas; Colagem de termolaminados ou folha de madeira a aglomerado em prensas de ciclo curto.
Substratos adequados	Termolaminados, madeira e derivados de madeira.
Resistência à humidade	D2
Viscosidade	12.000 mPa.s
Consumo	Colagens normais – 100 a 180g/m²/ Prensas de ciclos curtos – 80 a 100g/m²
	20Kg

RAKOLL EXPRESS 45N

H.B. Fuller

Tipo	COLA DE PVA DE ALTA VISCOSIDADE QUE ASSENTA RAPIDAMENTE A TEMPERATURAS NORMAIS, E DE FORMA MAIS RÁPIDA SOB A INFLUÊNCIA DE CALOR.
Vantagens	Rápido assentamento; Aplicação por rolo; Aplicação manual.
Aplicações	Colagem de termolaminados em prensagens de ciclo curto; Colagem da carcaça e da montagem; Colagem de uniões em madeiras duras e moles e noutros materiais de madeira.
Substratos adequados	Madeiras e derivados.
Resistência à humidade	D2
Viscosidade	22.000 mPa.s
Consumo	Colagem de superfícies – 80 a 120 g/m²/Colagem de montagem – 150 a 180 g/m²
	30Kg

RAKOLL EXPRESS GXL-3

H.B. Fuller

Tipo	É UMA COLA À BASE DE DISPERSÃO AQUOSA DE RESINAS SINTÉTICAS QUE PROPORCIONA COLAGENS MUITO RESISTENTES. AS LIGAÇÕES COM EXPRESS GXL-3 PREENCHEM OS REQUISITOS PARA O GRAU D3 DA NORMA EN 204.
Vantagens	Rápido desenvolvimento da resistência inicial em condições de prensagem com temperatura ou com prensas de alta-frequência; Ligações muito fortes e resistentes à temperatura; Não escurece as juntas sob a influência da cor.
Aplicações	Colagens resistentes à água de janelas e portas; Colagem de laminados em prensas de ciclo curto; Colagens por alta frequência; Outros elementos de construção destinados a locais húmidos; Colagens “fingerjoint”.
Substratos adequados	Madeiras e derivados.
Resistência à humidade	D3
Viscosidade	15.000 mPa.s
Consumo	Para montagens: 160-180 g/m²/ Para revestimento de superfícies: 80-140 g/m²
	30Kg
Alternativa	Kleiberit 303.0
Produto Relacionado	Endurecedor HTR3

EXPRESS DKN

H.B. Fuller

Tipo	É UMA COLA À BASE DE DISPERSÃO DE RESINAS SINTÉTICAS DE VISCOSIDADE BAIXA COM BOAS CARACTERÍSTICAS PARA APLICAÇÃO POR INJETORES.
Aplicações	Especialmente desenvolvida para colagem de cavilhas em máquinas de baixa pressão e em máquinas automáticas.
Substratos adequados	Madeiras e derivados.
Resistência à humidade	D1
Viscosidade	150 mPa.s
	25 Kg

KLEIBERIT 303.0

Tipo	COLA INDUSTRIAL PARA COLAGENS RESISTENTES À ÁGUA E SUBMETIDAS A GRANDES FORÇAS.
Vantagens	Como cola monocomponente, não é necessário misturar outro componente; Como cola de dois componentes, para exigências máximas; Apropriada para colagem quente e fria; Curto tempo de prensagem.
Aplicações	Colagem de janelas e de portas; Colagem de termolaminados; Colagem de paredes divisórias e construção de elementos; Fabricação de escadas; Colagem de estruturas sanduíche; Colagem de juntas dentadas; Colagem de madeiras duras e exóticas; Colagem por alta frequência; Colagem de construção naval.
Substratos adequados	Madeiras e termolaminados.
Resistência à humidade	D3
Viscosidade	13.000 mPa.s
Consumo	Colagem de superfícies: 100 a 130 g/m²/Madeiras maciças: 150 a 200 g/m²
	28Kg
Alternativa	Rakoll Express GXL-3

RAKOLL ECO 3

H.B. Fuller

Tipo	É UMA COLA À BASE DE DISPERSÃO AQUOSA DE RESINAS SINTÉTICAS QUE PROPORCIONA COLAGENS MUITO RESISTENTES QUE PREENCHEM OS REQUISITOS PARA O GRAU D3 DA NORMA EN 204.
Vantagens	Mais económica; Apresenta um rápido desenvolvimento da resistência inicial em condições de prensagem com temperatura ou com prensas de alta-frequência; Produz ligações muito fortes e resistentes à temperatura.
Aplicações	Colagens resistentes à água de janelas e portas; Colagem de laminados e folha de madeira em prensas de ciclo curto; Colagens por alta frequência; Outros elementos de construção destinados a locais húmidos.
Substratos adequados	Madeiras e derivados.
Resistência à humidade	D3
Viscosidade	13.000 mPa.s
Consumo	Para montagens: 160-180 g/m² / Para revestimento de superfícies 80-140 g/
	30Kg
Produto Relacionado	Endurecedor HTR3

ENDURECEDOR HTR3

H.B. Fuller

Tipo	AGENTE ENDURECEDOR, RETICULANTE EM COLAS DE BASE AQUOSA.
Vantagens	Quando adicionado à cola GXL3 e ECO3, confere maior resistência à humidade,avançando os requisitos para D4.
Resistência à humidade	D4
	1Kg



Rakol ECO3

COLAS DE CONTACTO

A nossa seleção de colas de contacto permite executar um enorme leque de tarefas de colagem, até as mais difíceis! São particularmente eficientes em tarefas de montagem multimateriais. Especialmente recomendadas para colar laminados, folheados e outras grandes áreas não sendo, no entanto, recomendadas em reparações onde há esforço.


As colas de contacto são muito inflamáveis e não permitem reposicionar as peças depois de coladas.

VANTAGENS ADICIONAIS:

- Resistente ao calor;
- Secagem rápida;
- Eficiente na montagem multimaterial.


SWIFT COL 4710



Tipo	COLA DE CONTACTO DE ELEVADA QUALIDADE, MONOCOMPONENTE E PULVERIZÁVEL, PARA COLAGEM DE ESPUMAS DE LÁTEX, POLIURETANO, POLIÉSTER, FIBRAS, MADEIRA, CARTÃO, ESPUMAS COMPOSTAS E METAL.
Vantagens	Elevada resistência inicial; Elevada resistência final da colagem; Resistente ao calor e indicada para aplicação à pistola em espumas.
Aplicações	Colagem de espumas.
Substratos adequados	Espumas; Multimaterial.
Viscosidade	300 mPa.s
Consumo	150 g/m ² em cada face de colagem
	20 l

RAKOLITE B



Tipo	COLA DE CONTACTO À BASE DE POLICLOROPRENO EM SOLVENTES ORGÂNICOS.
Vantagens	Permite realizar colagens por simples união das partes a colar, seguida de compressão durante alguns segundos, podendo os materiais ser submetidos de imediato a trabalhos subsequentes; Apresenta uma boa resistência ao calor.
Aplicações	Versatilidade; Produto é indicado para a colagem de uma grande diversidade de materiais.
Substratos adequados	Madeira, contraplacado, aglomerado, platex, cortiça, couro, borracha, espuma de poliuretano, metais, etc.
Viscosidade	3 000 mPa.s
Consumo	150 em cada face de colagem
	5l e 25l



Rakol ECO3

COLAS DE CONTACTO

A nossa seleção de colas de contacto permite executar um enorme leque de tarefas de colagem, até as mais difíceis! São particularmente eficientes em tarefas de montagem multimateriais. Especialmente recomendadas para colar laminados, folheados e outras grandes áreas não sendo, no entanto, recomendadas em reparações onde há esforço.

As colas de contacto são muito inflamáveis e não permitem reposicionar as peças depois de coladas.

VANTAGENS ADICIONAIS:

- Resistente ao calor;
- Secagem rápida;
- Eficiente na montagem multimaterial.

SWIFT COL 4710



Tipo	COLA DE CONTACTO DE ELEVADA QUALIDADE, MONOCOMPONENTE E PULVERIZÁVEL, PARA COLAGEM DE ESPUMAS DE LÁTEX, POLIURETANO, POLIÉSTER, FIBRAS, MADEIRA, CARTÃO, ESPUMAS COMPOSTAS E METAL.
Vantagens	Elevada resistência inicial; Elevada resistência final da colagem; Resistente ao calor e indicada para aplicação à pistola em espumas.
Aplicações	Colagem de espumas.
Substratos adequados	Espumas; Multimaterial.
Viscosidade	300 mPa.s
Consumo	150 g/m ² em cada face de colagem



20 l

RAKOLITE B



Tipo	COLA DE CONTACTO À BASE DE POLICLOROPRENO EM SOLVENTES ORGÂNICOS.
Vantagens	Permite realizar colagens por simples união das partes a colar, seguida de compressão durante alguns segundos, podendo os materiais ser submetidos de imediato a trabalhos subsequentes; Apresenta uma boa resistência ao calor.
Aplicações	Versatilidade; Produto é indicado para a colagem de uma grande diversidade de materiais.
Substratos adequados	Madeira, contraplacado, aglomerado, platex, cortiça, couro, borracha, espuma de poliuretano, metais, etc.
Viscosidade	3 000 mPa.s
Consumo	150 em cada face de colagem



5l e 25l



COLAS TERMOFUSÍVEIS

A nossa seleção de colas termofusíveis apresenta uma ampla gama de soluções e permite um vasto campo de aplicação. São a solução ideal para colar, vedar e encher juntas a quente. Estas colas são particularmente recomendadas para colagem de orlas de diversos materiais, em orladoras manuais ou automáticas. À temperatura ambiente, estes produtos têm uma forma sólida, mas quando aquecidos derretem e tornam-se fluidos, de modo a poderem ser aplicados com grande precisão numa vasta gama de materiais.

A cola termofusível é um material termoplástico que derrete e solidifica durante a aplicação, em segundos! À base de EVA (etileno acetato de vinil) e de resina, a cola pode ser convenientemente aplicada usando equipamento adequado (rolo, pistola, "lábio").

- VANTAGENS ADICIONAIS:
- Redução ou eliminação de compostos orgânicos voláteis;
 - Oferecem um tempo de vida mais longo e podem ser eliminados sem cuidados específicos;
 - Sem solventes;
 - Não perde volume após a cura;
 - Excelente adesão à maioria dos materiais;
 - Permite grande precisão na aplicação.


RAKOLL K4/570




Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO DE EVA.
Vantagens	Boas propriedades de fusão e fluidez; Colagens com resistência à temperatura elevada; Disponível em cores.
Aplicações	Indicada para a generalidade das orladoras em trabalhos de orlar a direito com uma grande variedade de orlas; Pré-encolagem de alguns tipos de orlas com velocidades de linha relativamente elevadas.
Substratos adequados	Orlas plásticas (PVC, ABS, PP, ...) com primário, folha de madeira, melamina, laminados (poderá ser necessário um primário) a painéis de aglomerado ou MDF.
Viscosidade	65 000 mPa.s a 204°C
Temperaturas	Orlar a direito: 190 – 210°C Pré-encolagem: 160 – 180°C
	25 Kg
Alternativa	TE 5700





RAKOLL K4/581 LV




Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO EVA.
Vantagens	Indicada para a generalidade das máquinas de orlar (Homag, Stefani, Holz-Her e outras) ; Indicado para PVC
Aplicações	Versatilidade; Produto é indicado para a colagem de uma grande diversidade de materiais, especialmente em orlas finas.
Substratos adequados	Orlas finas (PVC, ABS, PP, ...) com primário a painéis de aglomerado ou MDF.
Viscosidade	80 000 mPa.s a 204°C
Temperaturas	190-210 °C
	 25 Kg


RAKOLL U-12




Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO EVA
Vantagens	Produto com boas propriedades de fusão e de fluidez.
Aplicações	Especialmente indicada para processos de orlar em redondo em orladoras manuais e de baixa velocidade; Pré-encolagem de orlas de PVC.
Substratos adequados	Painéis de aglomerado de madeira ou MDF; Orlas plásticas com primário (PVC, ABS, PP, etc.); Orlas de folha de madeira.
Viscosidade	13.000 mPa.s a 204°C
Temperaturas	170-180°C
	 25 Kg


RAKOLL TE 5714



Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO EVA
Vantagens	Tempo aberto médio; Produto de gama superior com presa inicial elevada; Boas características adesivas e elevada pegajosidade; Elevada resistência à temperatura.
Aplicações	Cola termofusível especialmente indicada para trabalhos de orlar com orlas de folha de madeira e orlas de madeira maciça e para processos de soft-forming e centros de transformação; Também da espessura da orla), melamina e laminado. possível para trabalhos de orlar com orlas de plástico (dependendo da espessura de orla), melamins e laminado.
Substratos adequados	Orlas de folha de madeira, madeira maciça, melamina, laminado e orlas plásticas de elevada espessura, e painéis de aglomerado de madeira.
Viscosidade	115 000 mPa.s a 204°C
Temperatura de aplicação	170 – 200°C
	 30Kg
Alternativa	TE 5700


RAKOLL TE 5700




Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO EVA
Vantagens	Produto de gama intermédia com ótimas características adesivas; Tempo aberto longo.
Aplicações	Destinada a ser utilizado na colagem de orlas plásticas (PVC, ABS, PP, etc.), melaminas, laminados, folha de madeira, etc., painéis de aglomerado ou MDF em orladoras.
Substratos adequados	Orlas plásticas (PVC, ABS, PP, ...) com primário, folha de madeira, melamina, laminados (poderá ser necessário um primário) a painéis de aglomerado ou MDF.
Viscosidade	82 000 mPa.s a 204°C
Temperatura de aplicação	190 – 210°C
	 25Kg


SWIFT THERM 4520




Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO EVA.
Vantagens	Indicado para o revestimento traseiro de gavetas, com perfis de aglomerado e lâminas de PVC sem primário; Produto elástico com boa aderência e pegajosidade.
Aplicações	Gavetas de aglomerado e lâminas de PVC.
Substratos adequados	Aglomerados e lâminas PVC.
Viscosidade	29 000 mPa.s a 150°C
Temperatura de aplicação	150°C - 160°C
	 25Kg


RAKOLL TE 562




Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO EVA
Vantagens	Produto incolor e transparente; Tempo aberto longo; Boas características adesivas; Sem carga; Colagens com elevada resistência, possibilitando a aplicação de menor gramagem de cola o que confere juntas de colagem praticamente invisíveis.
Aplicações	Destinada a ser utilizado na colagem de orlas plásticas (PVC, ABS, PP,etc.), melaminas, laminados, folha de madeira, etc., a painéis de aglomerado ou MDF em orladoras.
Substratos adequados	Orlas plásticas (PVC, ABS, PP, ...) com primário, folha de madeira, melamina, laminados (poderá ser necessário um primário) a painéis de aglomerado ou MDF.
Viscosidade	55 000 mPa.s a 204°C
Temperaturas	180 – 200°C
	 20 Kg


RAKOLL P2/650



Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO EVA.
Vantagens	Cola termofusível especialmente destinada a ser utilizada nas orladoras Holz-Her ou similares, que trabalham com cilindros (80 mm comprimento x 63 mm diâmetro), para praticamente todo o tipo de orlas. Boas propriedades de aplicação, boa resistência ao calor e não faz fios durante a aplicação.
Aplicações	Trabalhos de orlar a direito e em redondo em máquinas orladoras Holz-Her ou similares.
Substratos adequados	Orlas plásticas (PVC, ABS, PP, ...) com primário, folha de madeira, melamina, laminados (poderá ser necessário um primário) a painéis de aglomerado ou MDF.
Viscosidade	65 000 mPa.s a 204°C
Temperatura de aplicação	180 – 200°C
	 15 Kg

ADESIVO TERMOFUSÍVEL 779.6



Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL À BASE DE COPOLÍMERO EVA
Vantagens	Produto de gama intermédia para uso geral; bom comportamento de fusão; adequado para pré-colagem de orlas.
Aplicações	Revestimento de laminados grossos; orlas de poliéster, resina melamínica, PVC, PP, e de ABS com verso preparado; Orlas de papel não comprimido (mas impregnado), orlas maciços e folheados.
Substratos adequados	Madeira maciça e folheada, papel, PVC, PP e ABS, melaminas.
Viscosidade	80.000 mPa.s a 200°C
Temperatura de aplicação	200-210 °C
	 25 Kg



RAKOLITE B

COLAS PUR


Altamente resistente à humidade e a altas temperaturas, a nossa seleção de colas PUR inclui soluções de colagem capazes de acabamentos de alta qualidade e elevada resistência a qualquer tipo de humidade. Recomendadas para fins profissionais, esta seleção é indicada para fabricante de móveis para cozinha, casas de banho, balneários, indústria naval ou hospitalar, entre outros. De alta resistência física, estas colas caracterizam-se ainda pela sua resistência química e elevado poder de colagem.

VANTAGENS ADICIONAIS:

- Linha de cola praticamente invisível;
- Acabamentos de qualidade;
- Colagem de alta resistência;
- Resistente à humidade, água quente, detergentes e solventes orgânicos;
- Alto rendimento;
- Colagem rápida.

ICEMA 145/31

H.B. Fuller

Tipo	COLA MONCOMPONENTE À BASE DE POLIURETANO, SEM SOLVENTE, PUR LÍQUIDA.
Vantagens	Produto de elevada versatilidade e de grande desempenho em madeiras para reparações rápidas. Sem solventes, Força elevada, Tempo aberto médio. Desenvolve alguma espuma.
Aplicações	Montagens de materiais diversos.
Substratos adequados	Aço galvanizado, aço temperado, alumínio e outros materiais ferrosos; HPL, PS, GRP, PVC rígido, ABS, derivados de madeira.
Viscosidade	7.200 mPa.s
Consumos	100-200 g/m ²
	1 Kg


SWIFTLOCK 4196

H.B. Fuller




















Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL COM BASE NUM PRÉ-POLÍMERO DE POLIURETANO, QUE REAGE LENTAMENTE COM A HUMIDADE AMBIENTE SUBSTRATOS PARA FORMAR UM ELASTÓMERO COM ELEVADA OU DOS RESITÊNCIA TÉRMICA.
Vantagens	Tem tempo aberto curto, de cura rápida, alta resistência inicial, boa fluidez e derretimento rápido; Devido à sua elevada viscosidade, a força inicial rápida e elevada de aperto permite fixar materiais com alta tensão; Após a cura, tem uma elevada resistência ao frio e ao calor, bem como tem propriedades mecânicas elevadas.
Aplicações	Usado em máquinas automáticas de aplicação de orlas de vários tipos (madeira, plásticas, entre outras), em substratos de madeira e seus derivados.
Substratos adequados	Madeira, laminado de madeira, folhas decorativas e artigos de aglomerado, réguas e outros substratos.
Viscosidade	60.000 mPa.s a 160°C
	20 Kg

ADESIVO TERMOFUSÍVEL REATIVO PUR 702.5

KLEIBERIT
ADHESIVES • COATINGS

Tipo	COLA TERMOFUSÍVEL COM BASE NUM PRÉ-POLÍMERO DE POLIURETANO, QUE REAGE LENTAMENTE COM A HUMIDADE AMBIENTE SUBSTRATOS PARA FORMAR UM ELASTÓMERO COM ELEVADA OU DOS RESITÊNCIA TÉRMICA.
Vantagens	Resistência inicial muito alta, com alta adesividade. Elevada resistência térmica e à humidade.
Aplicações	Colagens super fortes para interiores em madeira e derivados, perfis de PVC, CPL, papéis decorativos ou folheados.
Substratos adequados	Madeira e derivados; Perfis de PVC, CPL, folheados.
Viscosidade	60.000 mPa.s a 120°C
Consumo	Folhas de PVC 40-60 g/m ² ; Papeis decorativos: 50-70 g/m ² ; Folheados: 80-20 g/m ²
	1 Kg

A informação contida neste documento baseia-se em dados da nossa experiência. As recomendações feitas não envolvem qualquer garantia, já que as condições de trabalho estão fora do nosso controlo. Devem ser feitos testes exaustivos para cada aplicação, no sentido de garantir a sua adequabilidade.

APLICAÇÃO					CARACTERÍSTICAS		RESISTÊNCIA INICIAL			COR	MATERIAIS / SUBSTRATOS								
	Manual	Máquinas			Resistência à humidade	Viscosidade (mPa.s)	Lenta	Rápida			Madeiras e Derivados	Termolaminados	Folha de madeira	PVC	Metais	Espumas	Orlas madeira	Orlas plásticas	Orlas Grossas
		Rolo	Pistola	Lábio															
COLAS BRANCAS																			
EXPRESS T0-50 (H.B. FULLER)	●				 D2	12.000		●			○	●	●						
RAKOLL EXPRESS 45N (H.B. FULLER)	●	●			 D2	22.000	●				○	●	●						
KLEBERIT 303.0 (KLEBERIT)	●	●			 D3	13.000		●			○	●	●	●					
RAKOLL EXPRESS GXL-3 (H.B. FULLER)	●	●			 D3	15.000		●			○	●	●	●					
RAKOLL ECO 3 (H.B. FULLER) 	●	●			 D3	13.000		●			○	●	●	●					
EXPRESS DKN (H. B. FULLER)			●		 D1	150	n.a.				○	●							
ENDURECEDOR HTR3 (H.B. FULLER)	--	--	--		*	--	n.a				○	--	--	--	--	--	--		
COLAS CONTACTO																			
SWIFT COL 4710 (H.B. FULLER)	●		●		--	300		●			●	●			●	●			
RAKOLITE B (H.B. FULLER)	●				--	3.000		●			●	●			●	●			
COLAS TERMOFUSÍVEIS																			
RAKOLL K4/570 (H.B. FULLER) 		●			--	65.000		●			○● 	●					●	●	
RAKOLL K4/581 LV (H.B. FULLER)		●			--	80.000		●			○● 	●						●	
RAKOLL U-12 SV (H.B. FULLER)		●			--	13.000		●				●					●	●	
RAKOLL TE 562 (H.B. FULLER)		●		●	--	55.000		●				●					●	●	
RAKOLL TE 5714 (H.B. FULLER)		●			--	115.000		●				●					●	●	●
RAKOLL TE 5700 (H.B. FULLER)		●			--	82.000		●				●					●	●	
RAKOLL P2/650 (H.B. FULLER)		●			--	65.000		●				●						●	
SWIFT THERM 4520 (H.B. FULLER)		●		●	--	29.000		●				●		●					
ADESIVO TERMOFUSÍVEL 779.6 (KLEIBERIT)		●			--	80.000		●			○● 	●						●	
COLAS PUR																			
ICEMA R 145/31 (H.B. FULLER)					--	7.200	●				●	●			●				
SWIFTLOCK 4196 (H.B. FULLER)		●		●	--	60.000		●				●					●	●	●
PUR 702.5 (KLEBERIT)		●		●		60.000		●				●					●	●	●

Legenda

 Alternativa económica

Cor

 Transparente

 Natural

 Branco

 Castanho

 Amarelo

* Endurecedor a utilizar em colas com base aquosa, conferindo o grau D4 ao produto final.

SELEÇÃO B&F

COLAS



balbino faustino
derivados de madeira



ALCOBAÇA

Sede
Rua da Escola, 9 - Facho, Cela
2460-354 Alcobaça
T (+351) 262 580 130
Armazém
Zona Ind. do Casal da Areia
Rua I, Lote 10
2460-392 Cós - Alcobaça
T (+351) 262 540 130

CASTELO BRANCO

Zona Industrial de Castelo Branco
Rua D, Lote P 12, Armazém 1
6000-459 Castelo Branco
T (+351) 272 326 032

FARO

Sítio da Arjona - Estoi
8005-411 Faro
T (+351) 289 998 155

LEIRIA

Zona Industrial Casal do Cego
Rua da Fontinha, 82
2410-219 Leiria
T (+351) 244 823 766

PAÇOS DE FERREIRA

Rua da Quinta da Gândara
4595-313 Frazão
T (+351) 255 868 180

PÊRO PINHEIRO

Rua da Estação, 2 - Sabugo
2715-128 Pêro Pinheiro
T (+351) 219 626 120
geral@balbino-faustino.pt

www.balbino-faustino.pt