

**keck**

**[www.keck-chemie.de](http://www.keck-chemie.de)**



**ADHESIVOS**



# ADHESIVOS POLIURETANOS

## **KECK-PUR 701 (1 ó 2 componentes)**

Un adhesivo especial para el pegado de suelas Elastomero sin halogenación. En muchos casos se puede utilizar sin lijar la suela.

## **KECK-PUR 702 (2 componentes)**

Un adhesivo con una película más flexible y una temperatura de activación inferior (aproximadamente 50 °c). De alta calidad. Debido a su temperatura de activación relativamente baja, es ideal para suelas cóncavas y materiales sintéticos.

## **KECK-PUR 704 (1 ó 2 componentes)**

Adhesivo universal de alta calidad adecuado al pegado para casi todos los materiales de calzado (tras pretratamiento correspondiente), como por ejemplo cuero, goma, poliuretano, PVC, TR, TPU. Con gran resistencia a altas temperaturas, fuerza inicial alta y temperatura de activación aproximadamente 60°C.

## **KECK-PUR 705 (1 ó 2 componentes)**

Adhesivo universal de alta calidad. Se usa para el mismo campo que el PUR 704, con un tac inicial muy alto, especialmente adecuado para materiales de suela con tensión o para suelas defectuosas. Temperatura de activación aproximada 70°C.

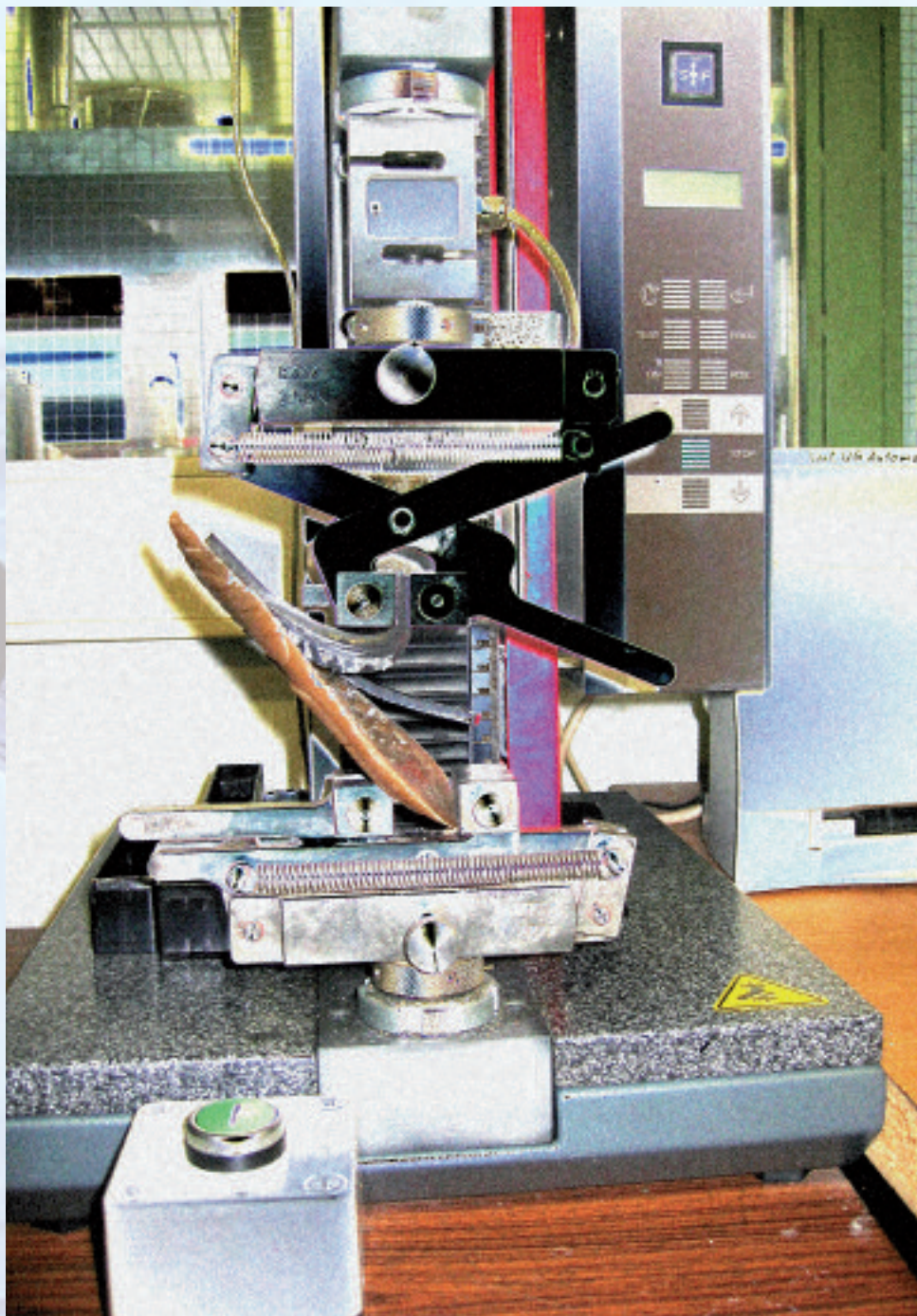
## **KECK-PUR 712 (2 componentes)**

Prepegamento para cuero de parte superior muy absorbente. Adecuado para piel con un contenido graso más alto. Procesar con un 5% de endurecedor 852.

## **KECK-PUR 715/2 (1 ó 2 componentes)**

Adhesivo de contacto con un tiempo variable de aproximadamente 20 minutos (tiempo de adhesión fría).

Para la adhesión fría de suelas y materiales de parte superior. Cuando el tiempo abierto se excede, este adhesivo puede ser procesado aún más a través de la activación (45-50°C).



## **KECK-PUR 708 (2 componentes)**

Adhesivo poliuretano de inyección directa. En combinación con suelas de goma halogenadas. Para el material PUR se requiere una cierta densidad para lograr la presión de contacto necesaria.

## **KECK-PUR 721/3**

Prepegamento para suelas PUR, debe ser usado en combinación con el limpiador KECK 951/16. Como adhesivo base da muy buenos resultados en pretratamientos (en vez de lijar) de cuero agrietado cubierto de PU sobre inyección de poliuretano.



# ADHESIVOS POLYCLOROPRENO

## **KECK-PREN 800 (1 componente)**

Para la adhesión del caucho o suelas de cuero contra caras de cuero. Muy adecuado para talleres que reparan muy deprisa.

## **KECK-PREN 807 (1 ó 2 componentes)**

Fuerza inicial muy alta, también adecuado para pegar cinturones.

## **KECK-PREN 808 (1 componente)**

Adhesivo rápido y fuerte para ensamblaje, adecuado para suelas de goma o de cuero contra caras de cuero, resistencia al calor muy alta.

## **KECK-PREN 809 (1 componente)**

Adhesivo de ensamblaje duradero con un tiempo tack de aproximadamente 60 minutos.

## **KECK-PREN 823 (1 componente)**

Adhesivo para cubrir tacones para el departamento de adhesivo para costura y aplicar con un tiempo abierto largo.

## **KECK-PREN 822 (1 componente)**

Adhesivo para sumergir tacones para luego cubrirlos con láminas de cuero, sintéticos o material de piel.

## **KECK-PREN 801 (1 ó 2 componentes)**

Adecuado para hacer juntas ligeras en el departamento de costura y para pequeños artículos de cuero.

## **KECK-PREN 805 (1 ó 2 componentes)**

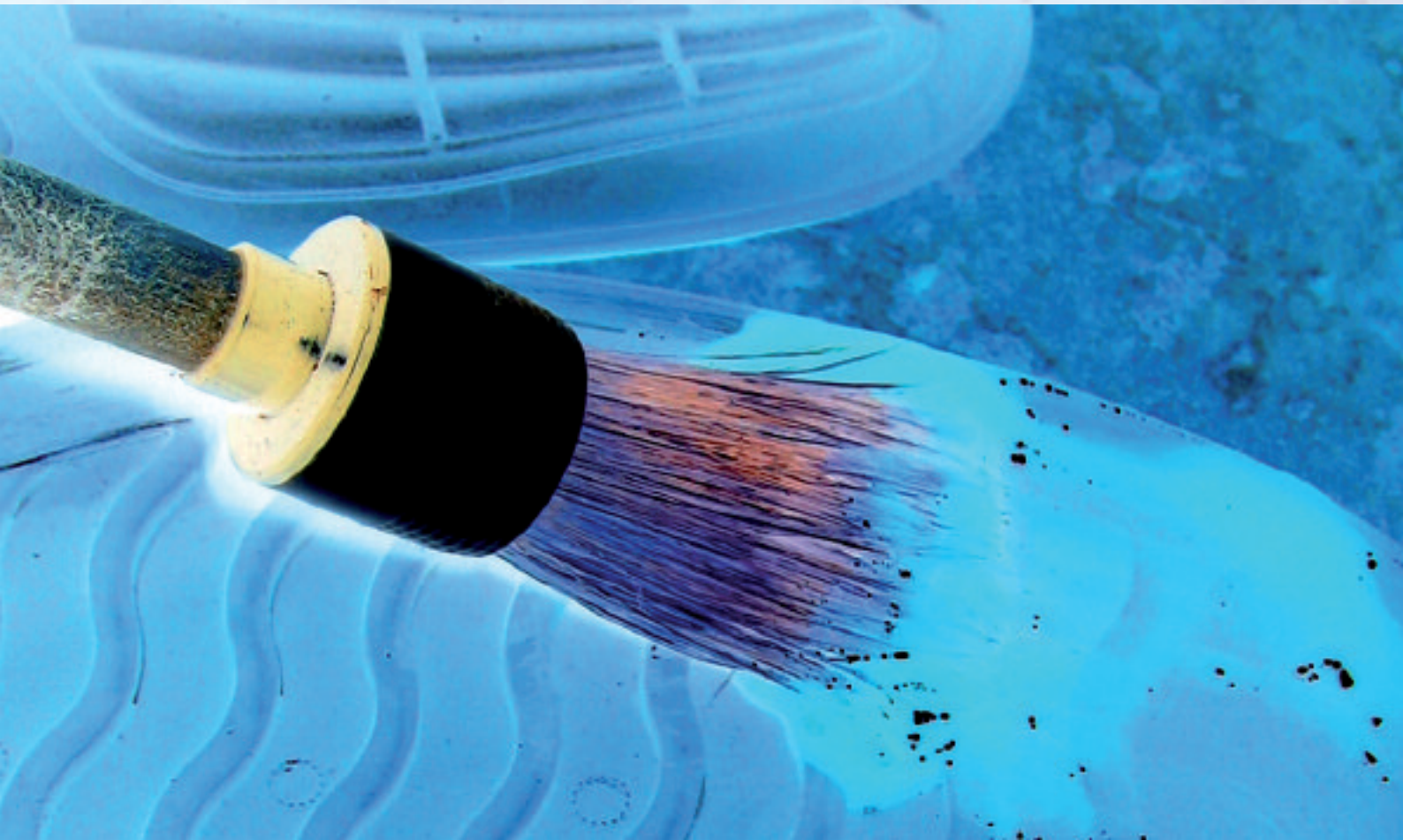
Adhesivo especial para suelas de crepé.

## **KECK-PREN 832/45**

Adhesivo de larga duración con un largo tiempo abierto, también se usa para trabajar con medias suelas.

## **KECK-PREN 833**

Adhesivo de ensamblaje transparente que también es muy adecuado para preparar trabajo en el departamento de costura.





# ADHESIVOS A BASE DE AGUA Y LATEX

## KECK-DIS 750

Latex natural para aplicaciones a mano, a máquina o con pistola. Es un adhesivo de contacto para fijar suelas, costuras, forros y otros materiales naturales.

## KECK-DIS 754

Latex natural como el DIS 750 pero con mayor viscosidad, para aplicaciones a mano y a máquina.

## KECK-DIS 753/6

Latex sintético para pegar y fijar varillas intersuelas y forros. Adecuado para aplicaciones a mano, máquina y en pistola.

## KECK-DIS 771

Pegamento a inmersión para plantilla y cartón.

## KECK-DIS 771/8

Pegamento a inmersión para platilla y cartón, también para preplastificar.

## KECK-DIS 779 (1 ó 2 componentes)

Dispersión de poliuretano, para pegar cuero, PUR, PVC, Thunit, TR y goma (tras el pretratamiento correspondiente).

También se puede utilizar en la versión de dos componentes con un endurecedor 859. Similar a la adhesión del KECK-PUR 704.

KECK-DIS 779 también está disponible en la versión de spray bajo el nombre de KECK-DIS 779 SP.

## SISTEMAS DE ENDURECIMIENTO

### KECK-HARDENER 850

Catalizador rápido para todos los adhesivos KECK-PUR y adhesivos PREN. Al igual que para suelas de inyección directa. Cueros gruesos muestran una buena resistencia contra la migración, tiempo abierto aproximada 3 horas.

### KECK-HARDENER 852

Catalizador lento para todo tipo de KECK-PUR, tiempo abierto aproximadamente un día laboral.

### KECK-HARDENER 859

Endurecedor para dispersión del KECK-PUR 779.





# ADITIVOS PARA ADHESIVOS, BASE, ADHESIVOS ESPECIALES

## **KECK-COLOURPASTE 9806**

Utilizado para tintar adhesivos PUR y adhesivos Policloropreno.

## **KECK-SPECIAL aditivo UV 930/3**

Aditivo para KECK-PUR, KECK-PREN y bases (hace que la base o el pegamento sea visible para lámpara de rayos UV).

## **EK-PRIMER 861**

Un componente medio de halogenación, pretratamiento de suelas de goma difíciles. Durabilidad aproximada 3 a 4 meses.

## **2K-PRIMER 862/6 A+B**

Dos componentes medios de halogenación. Pretratamiento de goma y material TR. La mezcla preparada al momento ha de ser procesada a lo largo de 12 horas.

## **EK-PRIMER 862/10**

Un componente medio de halogenación con contraste medio de UV para controlar óptimamente la cobertura a través de la luz UV. Pretratamiento para goma ligera y material TR. Durabilidad aproximadamente 6 meses.

## **PRIMER 863/1**

Prepegamento para poliamida y materiales similares.

## **PRIMER 864/15**

Prepegamento para polietileno.

## **PRIMER 873/1**

Prepegamento para Pebax.

## **PRIMER 874**

Prepegamento para EVA.

## **PRIMER 730/15**

Prepegamento para EVA.

## **KECK-SPECIAL 925**

Pegamento flexible

## **KECK-SPECIAL 901**

Adhesivo de bases para escaldar mezclas NBR a caras de cuero.

## **KECK-THERMO-POLYESTER 500**

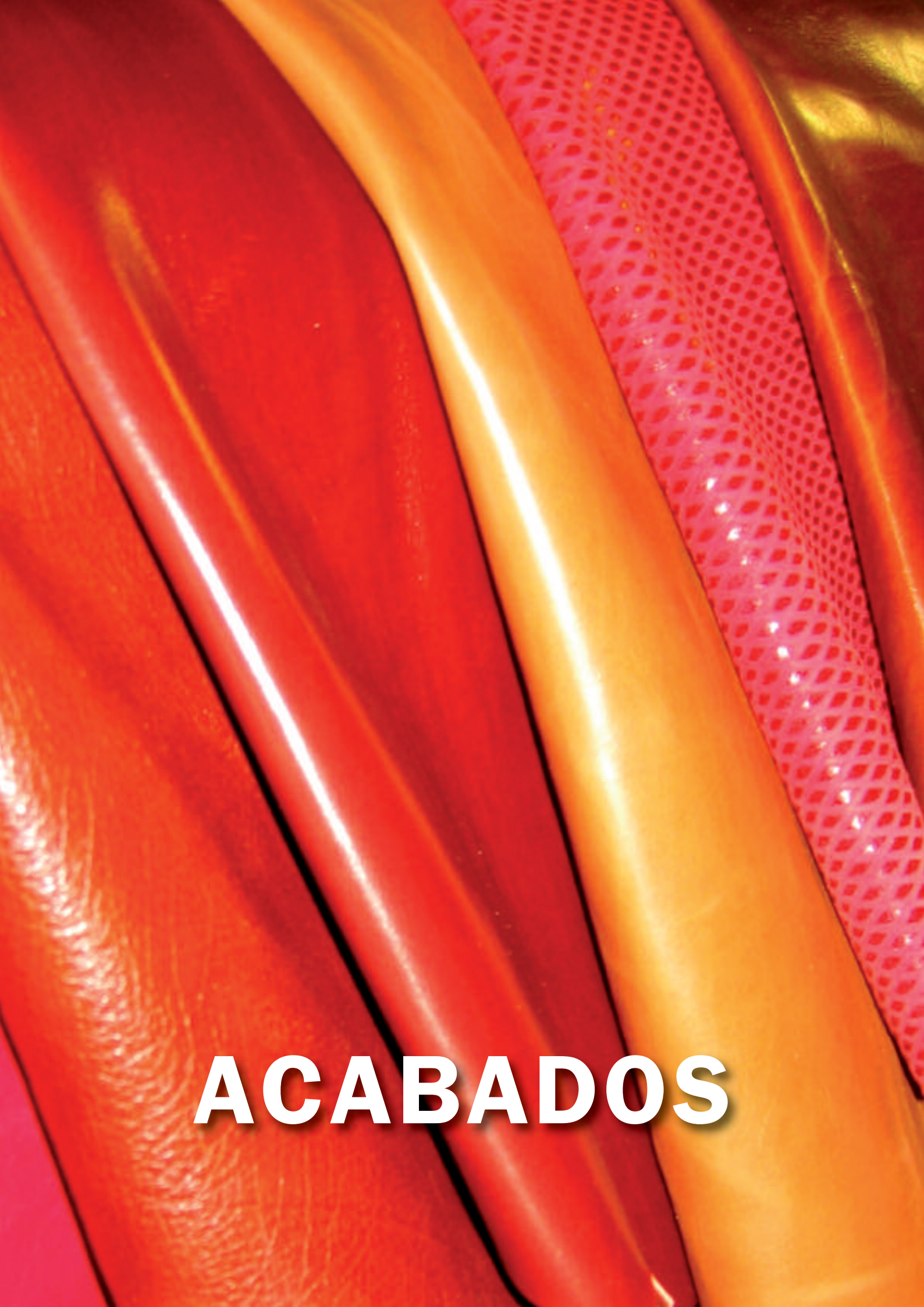
Hilo adhesivo de poliéster.

## **KECK-THERMO-POLYAMID 600**

Hilo adhesivo poliamida.







# ACABADOS



# PRODUCTOS PARA ACABADOS

Para el acabado podemos ofrecer una alta gama de productos eficaces. Una vez adquiridos los productos de Salamander Finish hace unos años, hemos sido capaces de aumentar nuestra gama de productos. A continuación puede encontrar una selección de masilla de bases de cuero 1196 para masillar superficies de cuero con poro abierto antes de aplicar el acabado.

## Podemos proveer diferentes variaciones de acabado.

**Cremas de cera para aplicaciones de base 3663** a mano es una crema de zapatos clásico. Al igual que nuestra crema **SIP-LX, Base 7017**. Incoloro, estandar o negro, que puede ser adaptado en muchos distintos tonos de colores.

**Cera Crema base en spray 4270** standard, incoloro y negro que puede ser adaptado a muchos tonos de color diferente. Esta crema ha de ser pulida tras su secado dejando así un bello brillo y tacto suave.

**Bálsamo de cuero 3626** para el tratamiento de cuidado y refrescamiento de cuero liso con brillo sedoso.

**Base de pulido 1198** con base de agua, se utiliza principalmente en cueros glaseados cerrados (CHEVREAUX), con brillo natural y tacto agradable.

**Base de acabado Combi 3605** (con base de disolvente) disponible en distintos niveles de brillo, **standard 3605/3 C (brillo de seda)** y **3605/57 (brillo alto)**, standard, incoloro y negro.

**Bases en spray de nobuk y velours 3590** para refrescar e igualar el cuero.

**Renovador velour 1190** incoloro, con base de agua para refrescar el color del cuero.

**Imprimación 3620** (con base de disolvente) y **1199/4** (con base de agua)

**Imprimación** de alta calidad (con base de disolvente) **base 3387** (para zapatos de trekking y aire libre).

**Fat-Finish 3525** (base de disolvente) y **3630** (base de agua) para cuero de alto contenido en grasa. Da un tacto agradable, graso y voluptuoso.

**Leather-Fat 9091** (para aplicar a mano)

**Pasta en spray de silicona 1182/7** (con base de aceite) se usa en cuero que sean difíciles para dar un acabado.





# PRODUCTOS DE ACABADOS

Además de nuestra amplia gama de productos de acabado podemos ofrecer:

**Leather-Edge-Paint (2148), (SIP 7015) y (2199)** todos con base de agua, para pintar los cantos del material en cuero que no esté completamente tintado. La calidad SIP 7015 se usa principalmente en la industria de los cinturones. Todas las pinturas de canto de material están disponibles en diferentes tonos de color.



**Pintura de canto y parte inferior del cuero (5117)** con base de agua, también disponible en distintos tonos de color.

**Diferentes ceras para pulir (grinding) (base 9199) y ceras de pulimento (base 9190).** Incoloro, Standard, pero también disponible en negros y tonalidades de marrón.

## Reparación del cuero – suplementos químicos

Para la reparación de cuero, nuestro **spray de color KECK 6960** es el preferido, para aplicar con brocha también nuestro **KECK-Wiping-Color 6960** de alta calidad. Ambas calidades han sido desarrolladas como clásicos PUR-Colours, pero ya que son flexibles y elásticos, son ideales para la reparación de cuero de color. Estos colores están disponibles en casi todos los tonos de color mezclables.

**Color de reparación de cuero 2198** con base de agua.

Por lo general, para la preparación de reparación, recomendamos nuestra **pasta de reparación de cuero KECK**

**2184**, con base de agua, para alisar la fibra del cuero. Para el charol hemos desarrollado el producto **pasta de la reparación de charol 2183**.

Como pasta de reparación para poliuretano y PVC recomendamos nuestro producto **2187** de sistema de **un componente** o nuestra pasta de reparación **9810** de sistema de **dos componentes (procesado con endurecedor 9811)**.

Para la reparación de cueros metálicos se utiliza nuestro **Combi-Spraying-Colour** base **2360**.



# LIMPIADORES Y DISOLVENTES

<b>561</b>	Para limpiar superficies de cuero poliestireno, ABS, PUR, PVC, antes de aplicar los productos de acabado o colores.
<b>10</b>	Producto acuoso para limpiar superficies de cuero, antes de aplicar los productos de acabado.
<b>318</b>	Para limpiar charol.
<b>430</b>	Para limpiar material de goma antes de la halogenación.
<b>229</b>	Limpiador y disolvente universal.
<b>91</b>	Limpiador y disolvente universal.
<b>951/16</b>	Limpiador especial para PUR, también usado como pretratamiento en vez de lijar en material PU, antes de su adhesión.
<b>472/2</b>	Limpiador contra micosis con hongos de moho.
<b>952</b>	Disolvente para adhesivos PUR.
<b>309</b>	Disolvente para tintas de serigrafía
<b>Limpiador para bolis de plata</b>	Dependiendo de la naturaleza y sensibilidad del cuero curtido, productos ajustados de agresión diferente.

# SUPLEMENTOS

<b>9084/2</b>	Alisador de larga duración
<b>SIP 7006</b>	Suavizante de cuero.
<b>9192</b>	Cera machacada.
<b>4297</b>	Ablandador para cuero y elástico.
<b>5556</b>	Endurecedor de cuero.
<b>913</b>	Sellante de costura con base de disolvente.
<b>780</b>	Sellante de costura con base de agua.





# **PINTURAS Y COLORES**



# PUR-COLORES

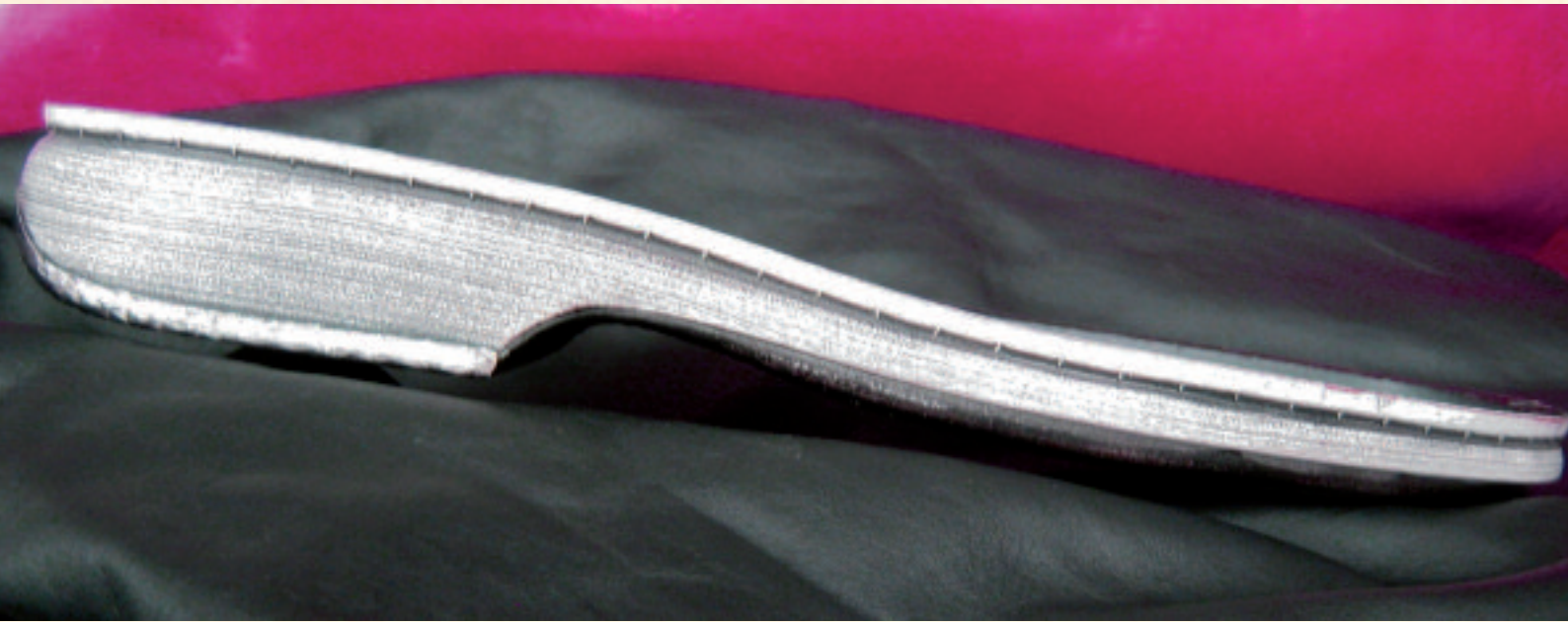
**6960** Color en spray estándar, disponible en casi todos los tonos de color mezclables y niveles de brillo.

**6970** Color de limpiar estandar, disponible en casi todos los tonos de color mezclables y niveles de brillo.

**6900** Barniz de inmersión PUR.

**6990** Color en spray 2k-PUR, procesado con un endurecedor 857/6, disponible en casi todos los tonos de color mezclables.

**6953** Desarrollado especialmente para el TPU, cubre bien los fallos, spray en color mate. Ideal para cubrir los pequeños fallos sobre la superficie de la suela. También se puede usar en PUR.



# BARNIZ PARA POLIESTIRENO Y ABS

**6860** Barniz estandar para tacones de poliestireno y ABS, disponible en casi todos los tonos de color mezclables y niveles de brillo.

**6865** Barniz estandar para tacones de ABS y poliestireno. Apropriado para alta humedad.

**6145** Barniz especial para cubrir y compensar los fallos en el material del tacón.

**6830** Barniz estandar de pulir y cepillar para tacones (se usa en tacones prebarnizados).

**6837** Pulido estandar de rizo (se usa en tacones prebarnizados).

**6838** Barniz de cepillar con viscosidad más alta (se usa en tacones prebarnizados)

**6800** Ajuste especial (brillo de laca).

**6890** Barniz de efecto terciopelo (se usa en tacones prebarnizados)

**6893/131** Barniz de efecto tacto suave (se usa en tacones prebarnizados)

**9244/3** Agente impermeable contra la humedad (para el agente de enfriamiento en la producción de tacones)



## COLORES TR

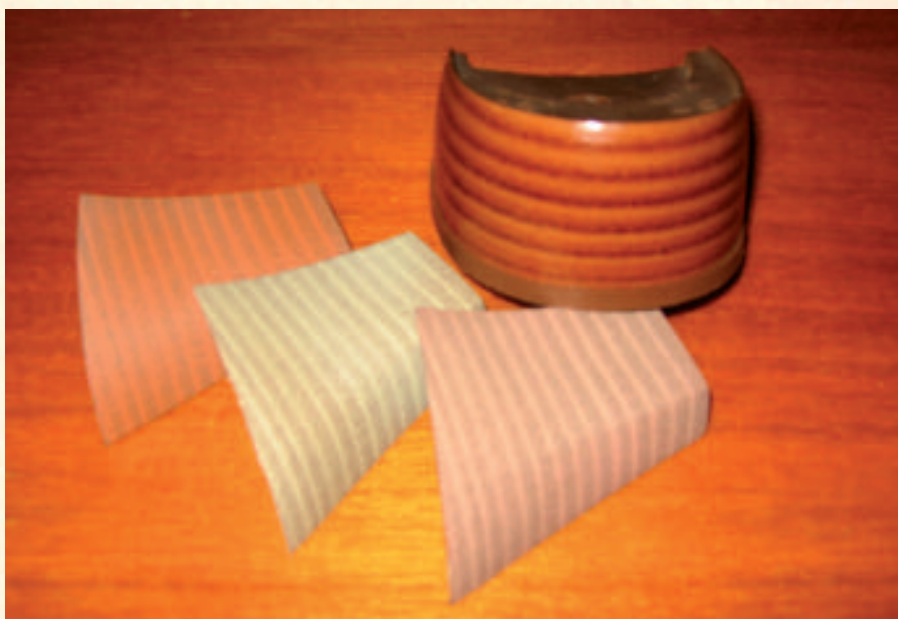
- 6705** Un spray mate para igualar la superficie (también con tacto de goma).
- 6760** Spray de color estandar, disponible en casi todos los tonos de color mezclable.
- 6714** Color de limpieza estandar, disponible en casi todos los tonos de color mezclable.

## FARBEN PARA GOMA Y EVA

- 6143** Color de limpieza para goma y EVA.
- 6144** Color en spray para goma y EVA.
- 6990** Color en spray 2k para goma y EVA.

## COLORES PVC

- 6460** Color en spray estandar disponibles en casi todos los tonos de color mezclables y niveles de brillo.
- 6470** Color de limpieza estandar, disponible en casi todos los tonos de color mezclables y niveles de brillo.



## COLORES PARA CEPILLADO

- 6715** Colores para cepillado están disponibles en casi todos los tonos de color mezclables. Mayormente están procesados en combinación con la base de color correspondiente. Se consigue un efecto de cepillado antiguo.

## COLORES DE DIFUMINADO

- 6702** Efecto multicolor en combinación con la base de color correspondiente, disponible en casi todos los tonos de color mezclables.

## TINTAS DE SERIGRAFIA

- 8970 SPI** Tinta de serigrafía PUR de dos componentes para PUR y PVC, procesado con endurecedor 857/3.
- 8930 SPI** Tinta de serigrafía de un componente para PUR y PVC.

Ambos tipos están disponibles en casi todos los tonos de colores mezclables.







**IMC**



# LACADO EN MOLDE

Con la técnica de lacado en molde el color de las piezas de molde PUR ya está hecho en esta herramienta, esto significa que tras desmoldear la pieza trabajada ya está completamente recubierta.

El brillo o la etapa mate de la superficie de charol está principalmente controlado a través del agente desmoldeante.

Este sistema ofrece algunas ventajas en comparación con las coloraciones anteriores.

- Ahorro de tiempo y gasto.
- No hay que limpiar las partes que han de ser coloreadas.
- No hay esfuerzo para colorear las partes grandes (con almacenaje temporal para tinte).
- Una extremadamente buena adhesión de la capa revestida.
- Reflejos rápidos (brillo).

El componente 1 y el componente 2 de lacado en el molde se usan en diferentes campos y son adecuados para muchos sistemas de espuma PUR desde sistemas blandos a semirígidos y a rígidos.

Estos sistemas se usan principalmente en la industria tecnológica como por ejemplo con volantes, asientos y posabrazos de camiones, autobuses y aviones, superficies y respaldos de sillas de oficina, prótesis ortopédicas, alfombrillas para lugares de trabajo, palancas, interruptores para máquinas de construcción, tractores y muchos otros propósitos.



**6991** Componente 2 en lacado en molde (IMC) (Pot-life aproximadamente de 2 a 3 horas). Se procesa con endurecedor 857/6.

**6993** Componente 2 en lacado en molde (IMC) (Pot-life aproximadamente 4 a 5 horas). Se procesa con endurecedor 857/6.

**6998** Componente 2 en lacado en molde (IMC) (Pot-life aproximadamente 4 a 5 horas). Se procesa con endurecedor 857/6 de clasificación peligroso: A2.

**6995** Componente 2 en lacado en molde (IMC) para gomaespuma blanda (Pot-life aproximadamente 4 a 5 horas). Se procesa con endurecedor 857/6.

**6997** Componente 1 en lacado en molde (IMC).

Todos los lacados en molde que son de base de disolvente pueden ser ajustadas a casi todos los tonos de colores mezclables.

**1300** Componente 1 en revestimiento en molde (IMC) con base de agua.

**1305** Componente 2 en revestimiento en molde (IMC) con base de agua. Procesado con endurecedor 848/1 (Pot-life aproximadamente 8 horas)





**AGENTES DE LA  
LIBERACIÓN**



# AGENTE DESMOLDEANTE PARA MONO-POLYESTER

**8150** Agente desmoldeante altamente sólido, base: aceites sintéticos, superficie: brillante, de base disolvente. El tipo 8150 está disponible en diferentes grados. También disponible como concentrado 100% (tipo 9722/100).

**9758** Base: aceites sintéticos y ceras, superficie brillo satinado, base disolvente.

## EMULSIÓN DESMOLDEANTE KECK (libre de estaño)

**1701** Base: aceites sintéticos, con base de agua.

El tipo 1701 está disponible en diferentes adaptaciones. También como concentrado.

# AGENTE DESMOLDEANTE PARA POLYESTER DE DOBLE DENSIDAD (PU/PU, PU/TPU AND GOMA/PU)

**1502/17 FME** Base:  
**1502/85 E** Aceites sintéticos y ceras, superficie: mate satinado.

**1502/272** Base:  
Aceites sintéticos y ceras  
Superficie: Mate

**1502/121 SF** Clásico libre de silicona.  
Tipos/superficie: mate.

**1502/123 SF** Una adhesión muy buena, adecuado para todas las aplicaciones

**1502/150 SF** (PU/PU;TPU/PU; GOMA/PU).

**1502/156 SF** Especialmente para aplicaciones de TPU/PU y GOMA/PU.



Todos los desmoldeantes del tipo 1502 son con base de disolvente.

**8350** Agente desmoldeante altamente sólido, base: aceites sintéticos, de base disolvente.

**Todos los agentes desmoldeantes sin siliconas están marcados con SF (libre de silicona)**

# LIMPIADOR DE MOLDES PUR

**9791/1** El clásico limpiador de moldes para eliminar residuos del agente adherente y poliuretano.

**580/1** Limpiador de moldes (sistema ultrasónico).

**661** Limpiador caliente para moldes y tornillos.



# AGENTE DESMOLDEANTE PARA MONO-POLYETHER

- 8200** Base: aceites sintéticos, superficie: brillante, con base de disolvente.
- 9530/20 B** Base: aceites sintéticos y ceras, superficie: brillante. Con base disolvente.
- 8650** Base: aceites sintéticos y ceras, superficie: brillo satinado. Con base disolvente.
- 1601** Base: aceites sintéticos y ceras, superficie: desde mate satinado a mate, con base disolvente.
- 1801** Base: aceites sintéticos y ceras, con base de agua.

# AGENTE DESMOLDEANTE PARA POLYETHER DE DOBLE DENSIDAD

- 1602** Base: aceites sintéticos, superficie: de brillo a brillo satinado, con base disolvente.

# AGENTE DESMOLDEANTE ALTAMENTE SÓLIDO PARA ESPUMA DE PIEL INTEGRAL

- 8650/87** Base: aceites sintéticos y ceras, con base disolvente.
- 1804/1** Base: emulsion con base de agua, superficie: mate.

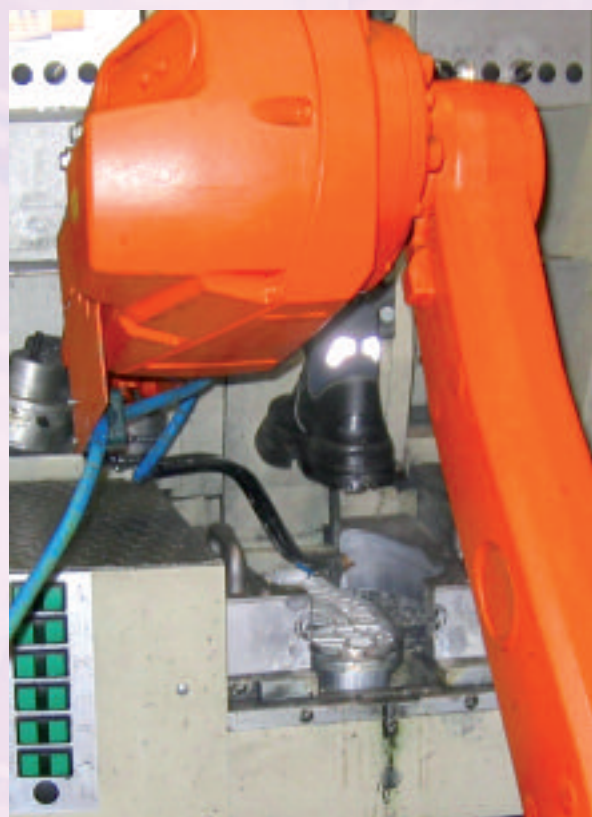
# AGENTE DESMOLDEANTE PARA ESPUMA FRÍA PUR

(espuma para colchones y asientos)

- 8660** Base: aceites sintéticos y ceras, con base disolvente.
- 1803** Base: base de agua, diferentes adaptaciones posibles, ejemplo, para superficies de células abiertas y secas o para superficies cerradas resbaladizas.

# AGENTE DESMOLDEANTE PARA OTROS MATERIALES

- 9279** Agente desmoldeante concentrado para goma vulcanizada, con base de agua.
- 9177** Agente desmoldeante para polietileno, con base disolvente.
- 1771** Agente desmoldeante concentrado para EVA, con base de agua.



Debido a los diferentes contenidos que pueden separar, sugerimos mover bien todos los agentes desmoldeantes antes y durante del proceso. Con respecto a todas las aplicaciones de nuestros agentes desmoldeantes, en el caso en que las suelas/partes demoldadas sean lacadas después, es de lo más importante que el usuario lleve a cabo suficientes pruebas de lacado, con respecto a la adhesión y la abrasión de la laca.





**PASTAS  
DE COLORACIÓN  
PUR**



# PASTAS DE COLORACIÓN PUR (adaptaciones básicas y de color)

**9815** Adecuado para polyeter y poliéster, uso: sistema manual.

**1903** Adecuado para polieter y poliéster, uso: sistema de manual y unidad de dosificación.

**1902** Adecuado para polieter y poliéster, uso: sistema de manual y unidad de dosificación, adaptación libre de ftalatos. Adaptación en casi todos los tonos de color requerido. Todas las pastas de coloración PUR pueden ser ajustadas con un sistema estabilizador uv.

## PASTAS DE COLORACIÓN PUR NEGRO

### Polyether

**1901/700** Uso: sistema manual o unidad de dosificación.

### Poliester

**9815/10 F** Uso: sistema de manual (viscosidad más alta).

**1903/50** Uso: sistema de manual o unidad de dosificación.

### Polyether y Poliester

**1901/550** Uso: sistema de manual o unidad de dosificación.

**1920/50** Uso: sistema de manual o unidad de dosificación.

**1902/2** Uso: sistema de manual o unidad de dosificación.  
Libre de phtalate.

**1903/710** Uso: sistema de rmanual o unidad de dosificación.



## PASTAS DE COLORACIÓN PUR, BLANCO (para polyester y polyeter)

**1920/300**

**1903/708** Todos los tipos son adecuados para el uso de sistema de manual o unidad de dosificación.  
Todos los tipos son estabilizados uv.

**1903/300**

**1902/300** Además: libre de ftalatos.



**Notas:**

Horizontal lines for writing notes.



**KECK ESPANA SA**

Calle 10 - Nr. 18  
Polig. Ind. Pla de la Vallonga  
**03006 ALICANTE**  
**SPAIN**  
Tel. ++34 965 28 92 00  
Fax. ++34 965 28 92 36  
administración@keckespana.com

**VAN LOOCK LDA.**

Apartado 129  
Av. 22 de Maio, No. 24 - Sala 6  
**2400-267 LEIRIA**  
**PORTUGAL**  
Tel. ++351 244 880 480  
Fax. ++351 244 880 481  
vanloock.lida@gmail.com  
Storehouse and Production:  
Caldas das Taipas (near Porto)

**PHU LEIBROCK-POLSKA**

Maszyny i Materialy Sp.z.o.o.  
Ul Przystenna 67  
**93-424 LODZ**  
**POLAND**  
Tel. ++48 42 250 6745  
Fax. ++48 42 250 6484  
leibrock@leibrock.pl

**M-GLOB**

Matjaz Hrgovic s.p.  
Kovorska 59  
**4290 TRZIC**  
**SLOVENIA**  
Tel. ++386 45 92 0440  
Fax. ++386 45 92 0444  
m-glob@volja.net

**KECK PACIFIC LTD.**

1301 Bank of America Tower  
12 Harcourt Road  
**CENTRAL**  
**HONG KONG**  
Tel. ++852 2115 9878  
Fax. ++852 2115 9818  
pacific@keck-chemie.com

**RISHI OVERSEAS**

184, Sukhdev Vihar  
**110 025 NEW DELHI**  
**INDIA**  
Tel. ++91 11 26 91 6587  
Fax. ++91 11 26 84 6525  
rimpex@giasdl01.vsnl.net.in

**JAKOB KECK  
CHEMIE GMBH**

Zweibrücker Str. 189-193  
**66954 PIRMASENS**  
**GERMANY**  
Tel. ++49-6331/537-0  
Fax. ++49-6331/537-111  
www.keck-chemie.de  
info@keck-chemie.de

**FORLIDAS PARIS**

Shoe & technology  
I. Metaxe 33  
Peania 19002  
**Athens**  
**GREECE**  
Tel. ++30 21 06 64 32 07  
Fax. ++30 69 44 29 43 96  
forlidas@otenet.gr

**CORVO BIANCO**

Cipöipari BT  
Fö ut. 14  
**5502 GYOMAENDRÖD**  
**HUNGARY**  
Tel. ++36 66 386 896  
Fax. ++36 66 386 896  
corvobianco@internet-x.hu

**BIRTUG**

**DIS TIC.LTD.STI**  
Keresteciler Sitesi Faith Cad  
Ziya Gökalp Mah. Aymakop SAN.SIT  
Aymakop is Merkezi K : 5 D : 1  
**34306 IKITELLI/ISTANBUL**  
**TURKEY**  
Tel. ++90 212 407 0367  
Fax. ++90 212 407 0363  
birtug@birtug.com.tr

**INTRA-KECK (PVT.) LTD.**

Dera Jandran  
112/2 Quaid - e -  
Azam Industrial Estate  
Kot Lakhpat  
**54770 LAHORE**  
**PAKISTAN**  
Tel. ++92 42 351 56 04 143  
Fax. ++92 42 351 6040  
intra-keck2@keck-chemie.com

**KECK CHIMIE S.A.**

Zone Industrielle  
**67340 INGWILLER**  
**FRANCE**  
Tel. ++33 3 88 89 5733  
Fax. ++33 3 88 89 5130  
info@keck-chemie.fr

**KECK CHIMIE S.A.**

La Clairière  
26 Avenue de Valensolles  
**26000 VALENCE**  
**FRANCE**  
Tel. ++33 4 75 81 4711  
Fax. ++33 475 81 4637  
info@keck-chemie.fr

**KECK CHIMIE S.A.**

Z.I. rue de Chinon  
**49300 CHOLET**  
**FRANCE**  
Tel. ++33 2 41 62 6220  
Fax. ++33 2 41 71 2817  
info@keck-chemie.fr

**APPLE POLYURETHANES LTD.**

Unit 2  
New Rock Industrial  
Estate Chilcompton  
**GB BA 34JE Radstock/Sommerset**  
**GREAT BRITAIN**  
Tel. ++44 17 61 239 347  
Fax. ++44 17 61 239 347  
gdgrade1@aol.com

**ZHONGSHAN****KECK CHEMICALS LTD.**

Xiaolan Industrial Zone  
No. 1 You Cheng Road  
Zhong Shan City/  
Guang Dong Province  
**CHINA**  
Tel. ++86 76 02212 9500  
Fax. ++86 76 02212 9501  
china@keck-chemie.com

**PIDIGI NORTH AFRICA**

Z.L. La Chargaia I  
Rue n° 8601, N 64  
**2035 TUNIS**  
**TUNISIA**  
Tel. ++216 71 77 3125  
Fax. ++216 71 77 3013  
pidig.northafrica@pidigi.com