



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



**COLLES**



# Colles polyuréthane

## **KECK-PUR 701 (mono ou bi-composant)**

Colle spéciale pour le collage de semelles élastomère (Thunit) sans halogénéation et éventuellement sans cardage.

## **KECK-PUR 702 (bi-composant)**

Colle possédant un film plus souple et une température de réactivation plus basse (env. 50°C).

Très haute qualité. Idéale pour les semelles cuvettes et les matériaux synthétiques étant donné la température de réactivation relativement basse.

## **KECK-PUR 704 (mono ou bi-composant)**

Colle universelle très performante, convient pour le collage de pratiquement tous les matériaux chaussures (après traitement adapté préalable), par exemple cuir, caoutchouc, polyuréthane, PVC, TR, TPU. Possède une haute résistance à la température, fort tac initial, température de réactivation env. 60°C.

## **KECK-PUR 705 (mono ou bi-composant)**

Colle universelle très performante, mêmes domaines d'application que PUR 704, tac initial très élevé, spécialement adaptée pour matériaux de semelage à tension ou des semelles à remontées. Température de réactivation env. 70° C.

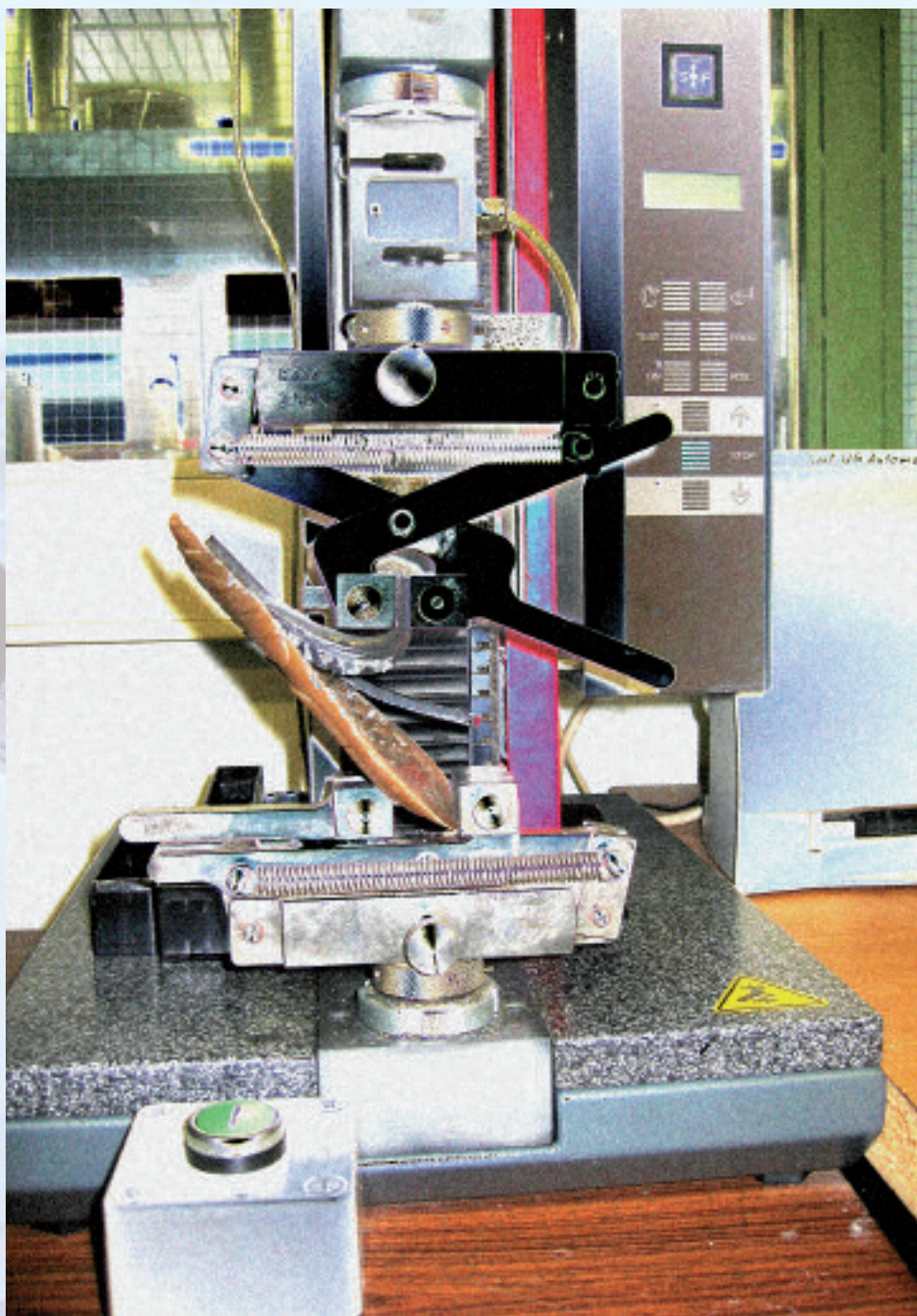
## **KECK-PUR 712 (bi-composant)**

Enduit pour dessus cuir absorbants avec pourcentage de matières grasses élevé. Utilisation avec 5 % de durcisseur 852.

## **KECK-PUR 715/2**

### **(mono ou bi-composant)**

Colle de contact possédant un temps ouvert (collage à froid) d'environ 20 mn. Pour le collage à froid de semelles et matériaux tiges. Si le temps ouvert est dépassé on peut néanmoins continuer à utiliser cette colle en réactivant (45-50° C)



## **KECK-PUR 708 (bi-composant)**

Colle pour injection directe de semelles PU sur semelles caoutchouc halogénées. Le matériau PUR doit posséder une certaine densité pour obtenir la pression nécessaire.

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

Enduit pour semelles PUR, devrait être utilisé en combinaison avec le SOLVANT 951/10. Donne de bons résultats en tant qu'adhésif pour croûte enduite PU avant injection PU (à la place du cardage).



# Colles polychloroprène

## **KECK-PREN 800 (mono-composant)**

Pour l'encollage de semelles caoutchouc, cuir contre dessus peausserie convient spécialement pour les ateliers de réparation rapide.

## **KECK-PREN 807 (mono ou bi-composant)**

Très bonne prise initiale, est également préconisée pour le collage de ceintures.

## **KECK-PREN 808 (mono-composant)**

Colle de montage rapide, solide pour caoutchouc voir semelles cuir contre dessus peausserie, haute résistance à la chaleur.

## **KECK-PREN 809 (mono-composant)**

Colle de montage à temps ouvert d'environ 1 heure.

## **KECK-PREN 823 (mono-composant)**

Colle pour enrobage talons application pinceau et pour atelier de piquage possédant un temps ouvert très long.

## **KECK-PREN 822 (mono-composant)**

Colle de trempage pour talons enrobés par la suite de cuir, textile ou matériau synthétique.

## **KECK-PREN 801 (mono ou bi-composant)**

Préconisée pour des encollages légers pour atelier de piquage et maroquinerie.

## **KECK-PREN 805 (mono ou bi-composant)**

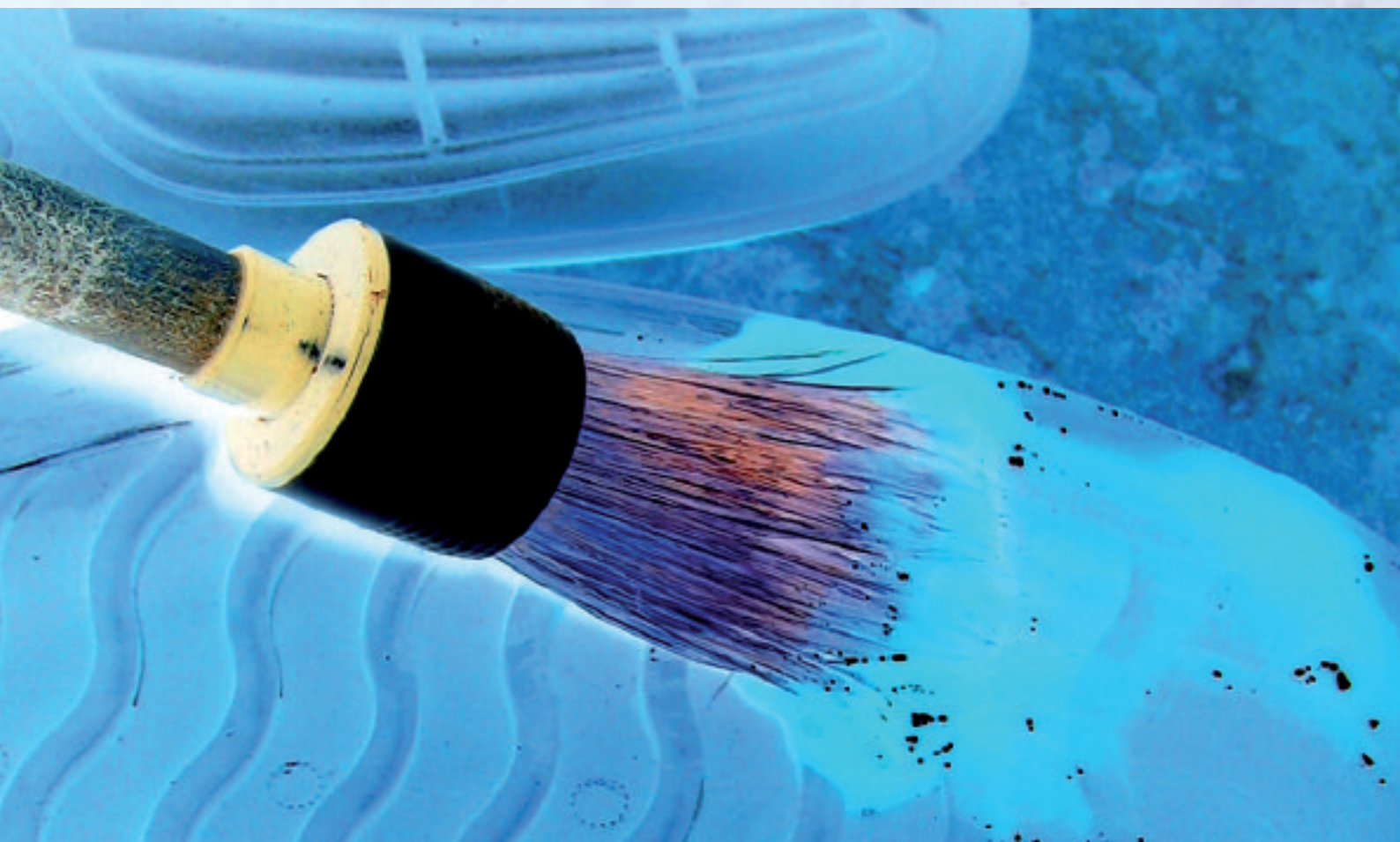
Colle spéciale pour semelles crêpe.

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

Très bonne colle de montage à temps ouvert long, est également utilisée pour les intercalaires.

## **KECK-PREN 833**

Colle de montage avec film claire, qui est également très bien adaptée pour des opérations de préparation dans les ateliers de piquage.





# Colles latex et dispersion

## **KECK-DIS 750**

Latex naturel application manuelle, machine ou pistolet. Colle de contact pour fixer des semelles, coutures, doublures et autres matériaux naturels.

## **KECK-DIS 754**

Latex naturel idem DIS 750, possédant néanmoins une viscosité supérieure, application manuelle ou machine.

## **KECK-DIS 753/9**

Colle latex synthétique pour pose de bouts, premières de propreté et collage de doublures. Application manuelle, machine ou pistolet.

## **KECK-DIS 771**

Colle trempage contreforts pour synderme et carton.

## **KECK-DIS 771/8**

Colle trempage contreforts pour synderme et carton anti-blocking.

## **KECK-DIS 779** (mono ou bi-composant)

Dispersion polyuréthane pour l'encollage de cuir, PU, PVC, élastomère, TR, caoutchouc (après préparation adaptée).

Peut également être utilisée en 2 composants avec du durcisseur 859.

Correspond à peu près aux propriétés de KECK-PUR 704.

KECK-DIS 779 existe également en version applicable au pistolet : **KECK-DIS 779/2**.

# Durcisseurs

## **KECK-DUR 850**

Durcisseur rapide recommandé pour toutes les colles KECK-PUR et KECK-PREN ainsi que pour injection.

Bonne résistance à la migration avec des cuirs gras, temps ouvert env. 3 heures.

## **KECK-DUR 852**

Durcisseur lent court pour tous types de colles KECK-PUR, temps ouvert env. 1 journée.

## **KECK-DUR 859**

Durcisseur pour KECK-PUR dispersion 779.





# Additifs pour colles, primaire, colles spéciales

## **Colorant colle 9806**

Est utilisé pour la coloration de colles PUR et polychloroprène.

## **Additif spécial UV 930/3**

Additif pour KECK-PUR, KECK-PREN et primaire (révélateur UV pour contrôler la régularité d'encollage).

## **Primaire 861/2 (A+B bi-composant)**

Halogénant pour préparation de semelles caoutchouc difficiles.

Le mélange effectué doit être utilisé dans les 12 prochaines heures.

## **Primaire 862/6 bi-composant A+B**

Halogénant bi-composant. Préparation de matériaux caoutchouc et TR.

Le mélange effectué doit être utilisé dans les 12 prochaines heures.

## **Primaire 862/10 mono-composant**

Halogénant mono-composant avec révélateur UV incorporé (permettant de contrôler la régularité d'application).

Préparation de caoutchouc léger et matériau TR.

Durée de vie env. 6 mois.

## **Primaire 863/1**

Enduit pour polyamide et matériaux similaires.

## **Primaire 864/15**

Enduit pour polystyrène.

## **Primaire 873/1**

Enduit pour Pébax.

## **Primaire 874**

Enduit pour EVA.

## **Primaire 911/16**

Enduit pour EVA.

## **Keck-Spécial 925**

Colle de remplissage

## **Keck-Spécial 901**

Colle à vulcaniser caoutchouc nitrile.

## **Keck-Therm ECO 500 polyester**

Colle cordons polyester

## **Keck-Therm ECO 600 polyamide**

Colle cordons polyamide







**FINISH**



# FINISHS

*Nous possédons un large éventail de produits de finition, qui ont fait leur preuve. Avec l'adoption des produits de finition il y a quelques années de la Sté Salamander, nous avons pu compléter en conséquence notre déjà large gamme. Notre programme contient un choix de **garnissants cuir base 1196** permettant de « remplir » des dessus cuir absorbants, ouverts, avant l'application du finish en question.*

## **Différentes variantes sont disponibles en tant que finish :**

**Cires application manuelle base 3663** en tant que cire classique ainsi que nos **cires SIP LX, base 7017**, incolore et noir standard, également disponibles dans de nombreux tons de coloris différents.

**Cires application pistolet base 4270.** Incolore et noir standard, mais également disponibles dans de nombreux tons de coloris différents. Cette cire sera polie après séchage, on obtient ainsi un beau brillant et un toucher agréable.

**Baume d'entretien de cuir base 3626** pour entretenir et raviver les cuirs lisse, brillant soyeux.

**Polish base 1198** base aqueuse, principalement adapté pour les cuirs fermés permet d'obtenir un haut degré de brillance (chevreaux) brillant naturel, toucher agréable.

**Combi finish base 3605** base solvant, disponible dans différents degrés de brillance. **Standard 3605/3 C (brillant soyeux)** et **3605/57 (grande brillance)**, standard incolore et noir.

**Spray nubuck et velours base 3590**, pour rafraîchir et égaliser les cuirs.

**Lustrant pour velours 1190** incolore, base aqueuse pour rafraîchir la couleur des cuirs.

**Imprégnation 3620** (base solvant) et **1199/4** (base aqueuse) imperméabilisant.

**Imprégnation** de qualité supérieure (base solvant) **base 3387** (trekking et chaussures d'extérieur)



**Finish gras 3523** (base solvant) et **3630** (base aqueuse) pour des cuirs à taux élevé en matières grasses. Permet d'obtenir un bon toucher gras.

**Graisse pour cuir 9091** (application manuelle)

**Pâte silicone 1182/7** application pistolet base huile, utilisation en cas de cuirs difficiles à finir.



# FINISHS

## En complément au programme finishs nous proposons :

**Peintures tranches (2148), (SIP 7015) et (2199)**, toutes base aqueuse, pour la mise en peinture des tranches cuir de cuirs non déteints.

La qualité SIP 7015 est essentiellement utilisée pour les ceintures.

Toutes les peintures tranches sont disponibles dans divers tons de coloris.



### **Encre à lisse (5117)**

base aqueuse également disponible dans divers tons de coloris.

**Différentes cires abrasives (base 9199) et cires à polir (base 9190)** standard, incolore, mais également disponibles en noir et tons marron.

## Réparation de cuirs – Moyens chimiques

Pour la réparation de cuirs nous préconisons la **peinture Keck application pistolet 6960**, pour application pinceau également de qualité supérieure la **peinture Keck 6970**.

Ces 2 références ont été élaborées en tant que peintures PU classiques, mais se sont avérées tellement flexibles, élastiques qu'elles se prêtent en fin de compte également pour la réparation de cuirs.

Ces peintures sont disponibles dans pratiquement tous les coloris à mélanger.

**Peinture de réparation cuir 2198** base aqueuse.

Pour la préparation de réparations traditionnelles de cuirs abîmés ou trop cardés nous recommandons de

comblent et lisser les fibres cuir avec notre **pâte de réparation cuir Keck 2184** base aqueuse.

Pour des cuirs vernis nous avons développé la **pâte de réparation cuir vernis base 2183**.

En tant que pâte de réparation de polyuréthane et PVC nous pouvons recommander en système mono-composant notre produit **2187**, en bi-composant la pâte de réparation **9810 (à utiliser avec le durcisseur 9811)**.

Pour la réparation de cuirs métallisés notre **peinture combi application pistolet base 2360** est utilisée.



# Solvants et diluants


<b>Solvant 561</b>	Pour le nettoyage des dessus cuir, polystyrène, ABS, PUR, PVC avant application de finish ou de peinture.	finish
<b>Solvant 10</b>	Produit base aqueuse pour le nettoyage de dessus cuir avant application de finish.	
<b>Solvant 318</b>	Pour le nettoyage de cuirs vernis.	
<b>Solvant 430</b>	Pour le nettoyage de matériaux caoutchouc avant halogénéation.	
<b>Solvant 229</b>	Solvant universel et diluant.	
<b>Solvant 91</b>	Solvant universel et diluant.	
<b>Solvant 951/10</b>	Solvant spécial pour PUR, est également souvent utilisé en préparation à la place du cardage de matériaux PU avant encollage.	
<b>Solvant 472/2</b>	Solvant anti-moisissures.	
<b>Diluant 952</b>	Diluant pour colles polyuréthane.	
<b>Diluant 309</b>	Diluant pour encres sérigraphiques.	
<b>Solvant pour crayons argent</b>	Selon la constitution et la sensibilité du cuir il existe différents produits agressifs.	

# Produits de secours

<b>9084/2</b>	Lissant pour formes
<b>SIP 7006</b>	Assouplisseur
<b>9192</b>	Cire de rabattage
<b>4297</b>	Enduit pour cuir ou enveloppe caoutchouc
<b>5556</b>	Durcisseur cuir
<b>913</b>	Imperméabilisant coutures base solvantée
<b>780</b>	Imperméabilisant coutures base aqueuse

Nous développons volontiers d'autres produits de secours spécifiques, solvants ou diluants.





**VERNIS ET  
PEINTURES**



# Peintures PUR

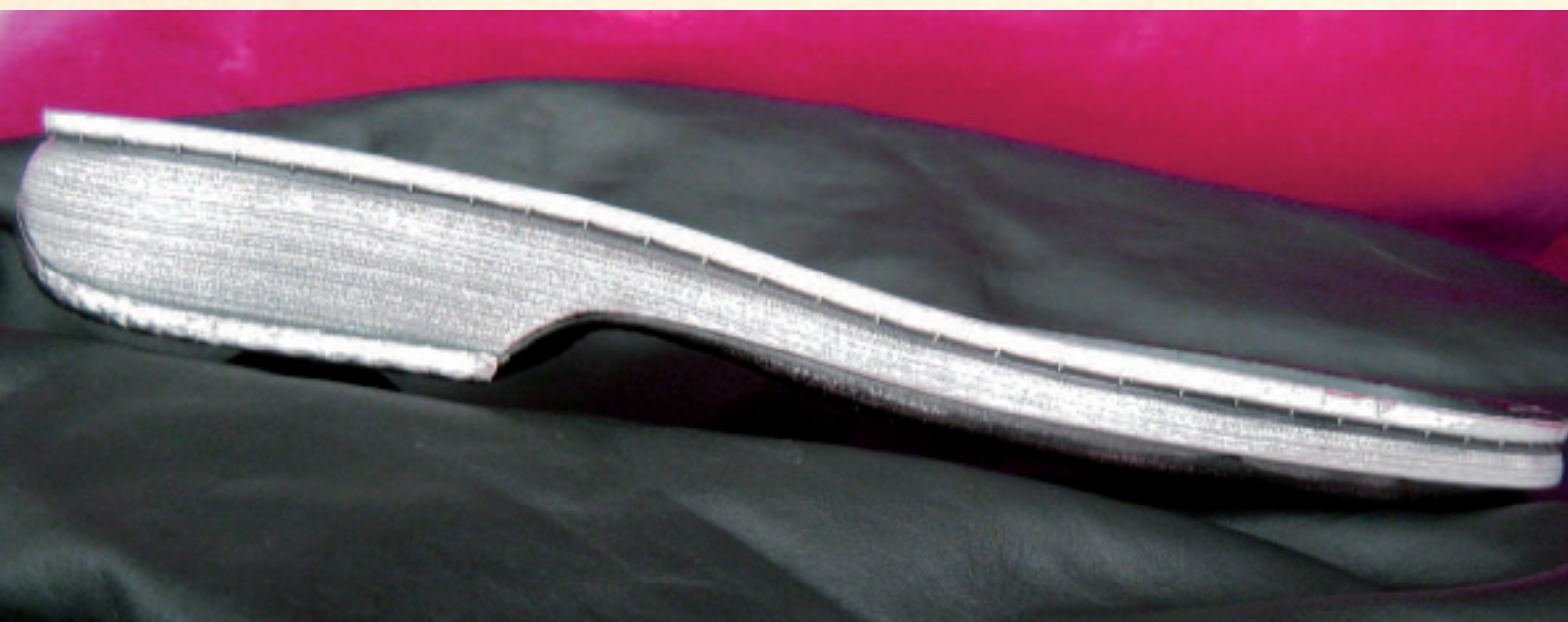
**6960** Peinture standard application pistolet disponible dans pratiquement tous les coloris et degrés de brillance.

**6970** Peinture standard application pinceau disponible dans pratiquement tous les coloris et degrés de brillance.

**6900** Peinture PUR trempage.

**6990** Peinture PU bi-composant, à utiliser avec du durcisseur 857/6, également disponible dans pratiquement tous les coloris et degrés de brillance.

**6953** Peinture application pistolet mate et couvrant bien les défauts, spécialement développée pour TPU. Idéale pour cacher de légers défauts de coulée sur le dessus de la semelle. Peut également être utilisée sur PUR.



# Vernis pour polystyrène et ABS

**6860** Vernis talons standard pour polystyrène et ABS, disponible dans pratiquement tous les coloris et degrés de brillance.

**6865** Vernis talons standard pour ABS et polystyrène, adapté à un environnement très humide.

**6145** Vernis spécial pour couvrir et égaliser des défauts de coulée sur le matériau talon.

**6830** Peinture talons striures à polir standard (à utiliser sur des talons déjà vernis).

**6837** Peinture striures standard (à utiliser sur des talons déjà vernis).

**6838** Peinture striures à viscosité élevée (à utiliser sur des talons déjà vernis)

**6800** Développement spécial (brillant vernis)

**6890** Vernis effet velours. (à utiliser sur des talons déjà vernis)

**6893/131** Effet vernis – toucher doux (à utiliser sur des talons déjà vernis)

**9244/3** Produit anti-calcaire (pour l'eau de refroidissement des talons).



## Peintures TR

- 6705** Spray mattant pour égaliser l'aspect des semelles TR (aussi avec toucher imitation caoutchouc)
- 6760** Peinture standard application pistolet disponible dans pratiquement tous les coloris.
- 6714** Peinture standard application pinceau disponible dans pratiquement tous les coloris.

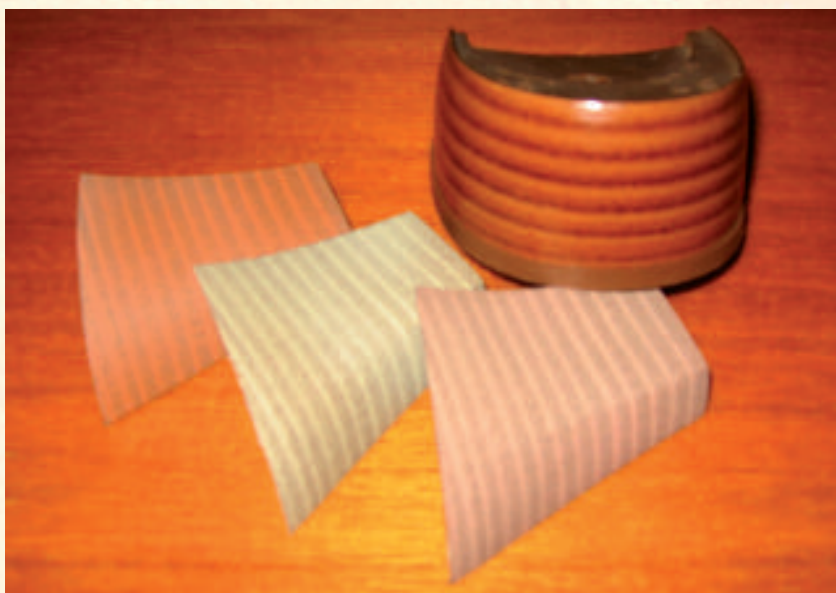
## Peintures pour caoutchouc et EVA

- 6143** Peinture application pinceau pour caoutchouc et EVA.
- 6144** Peinture application pistolet pour caoutchouc et EVA.
- 6990** Peinture bi-composant application pistolet pour caoutchouc et EVA.



## Peintures PVC

- 6460** Peinture standard application pistolet disponible dans pratiquement tous les coloris et degrés de brillance.
- 6470** Peinture standard application pinceau disponible dans pratiquement tous les coloris et degrés de brillance.



## Peintures à broser

- 6715** Peinture à broser disponible dans pratiquement tous les coloris, utilisée en général en combinaison avec des coloris standard adéquats. Pour obtenir un effet brosé antique.

## Peintures application éponge

- 6702** Différentes tons de coloris suivant la sous-couche, disponible dans pratiquement tous les coloris.

## Encres sérigraphiques

- 8970 SPI** Encre sérigraphique PU bi-composant pour PUR et PVC à utiliser avec du durcisseur 857/3
- 8930 SPI** Encre sérigraphique mono-composant pour PUR et PVC

Ces 2 références sont disponibles dans pratiquement tous les coloris.





# PEINTURES TRANSFERT



# Peintures transfert (peintures fond de moule)

Avec les peintures transfert les pièces PUR sont vernies dans le moule, ce qui revient à dire qu'après le démoulage la pièce est vernie. La brillance, voire le degré de matité du dessus vernis provient principalement du démoulant.

Ce système propose quelques avantages par rapport à l'application du vernis par la suite :

- temps et économie d'argent,
- pas de nettoyage de pièces à vernir
- pas d'application de vernis coûteux sur grandes pièces (avec stockage pour séchage)
- très bonne tenue de la couche de vernis
- haute résistance à la lumière.

Les vernis mono et bi-composant s'utilisent dans divers domaines et sont adaptés à différents types de mousses, des souples aux plus rigides.

Ces systèmes s'utilisent principalement dans l'industrie technique, par exemple volants, sièges appuis-bras dans les trains, autobus et avions, assises et appui dos de chaises de bureau, pièces orthopédiques (prothèses), tapis de sol sur lieu de travail, manettes et prises pour engins de construction, tracteurs et autres.



**6991** Peinture transfert bi-composant (pot-life env. 2-3 heures) à utiliser avec le durcisseur 857/6

**6992** Peinture transfert bi-composant (pot-life env. 4-5 heures) à utiliser avec le durcisseur 857/6

**6998** Peinture transfert bi-composant (pot-life env. 4-5 heures) à utiliser avec le durcisseur 857/6  
Inflammable.

**6995** Peinture transfert bi-composant (pot-life env. 4-5 heures) à utiliser avec le durcisseur 857/6 pour mousse souple.

**6977** Peinture transfert mono-composant.

Toutes les peintures transfert base solvantée sont disponibles dans pratiquement tous les coloris.

**1300** Peinture transfert mono-composant base aqueuse.

**1305** Peinture transfert bi-composant base aqueuse à utiliser avec le durcisseur 848/1 (pot-life env. 8 heures)





# DEMOULANTS



# Démoulants pour polyester mono-densité

**8150** Démoulant base huiles synthétiques, aspect de surface brillant, base solvant type 8150 disponible dans différentes versions.  
Egalement en 100 % concentré (type 9722/100).

**9758** Base : huiles synthétiques et cires, aspect de surface brillant satiné, base solvantée.

## Emulsion démoulante (sans étain)

**1701** Base : huiles synthétiques, base aqueuse.  
Gamme 1701 disponible dans différentes versions, également en concentré.

# Démoulants pour polyester double densité (PU/PU, PU/TPU et caoutchouc/PU)

**1502/17 FME** Base : Huiles synthétiques  
**1502/85 E** et cires.  
Aspect de surface satiné  
mat.

**1502/272** Base : huiles synthétiques  
et cires  
Aspect de surface mat.

**1502/121 SF** Versions classiques  
**1502/123 SF** exemptes de silicone  
**1502/150 SF** Aspect de surface mat  
très bonnes valeurs  
d'assemblage, adaptées  
à tous les usages  
(PU/PU, TPU/PU et  
caoutchouc/PU)

**1502/156 SF** Spécialement pour  
TPU/PU et caoutchouc/PU



Tous les démoulants de la gamme 1502 sont base solvant.

**8350** Démoulant base : huiles synthétiques, aspect de surface brillant, base solvant.

**Tous les types de démoulants ne contenant pas de silicone sont référencés « SF » = silicone free.**

# Nettoyants pour moules PU

**9791/1** Solvant classique pour moules permet d'enlever des traces de démoulant et de polyuréthane.

**580/1** Solvant pour moules (ultra-sons)

**661** Solvant de nettoyage à chaud pour moules et vis.



# Démoulants pour polyéther mono-densité

- 8200** Base : huile synthétique, aspect de surface brillant, base solvantée.
- 9530/20 B** Base : huiles synthétiques et cires, aspect de surface brillant, base solvantée.
- 8650** Base : huiles synthétiques et cires, aspect de surface brillant satiné, base solvantée.
- 1601** Base : huiles synthétiques et cires, aspect de surface satiné à mat, base solvantée.
- 1801** Base : huiles synthétiques et cires, base aqueuse.

# Démoulants pour polyéther double densité

- 1602** Base : huile synthétique, aspect de surface brillant à brillant satiné, base solvantée.

# Démoulants pour mousse intégrale

- 8650/87** Base : huiles synthétiques et cires, brillance satinée, base solvantée.
- 1804/1** Base : émulsion aqueuse, aspect de surface mat.

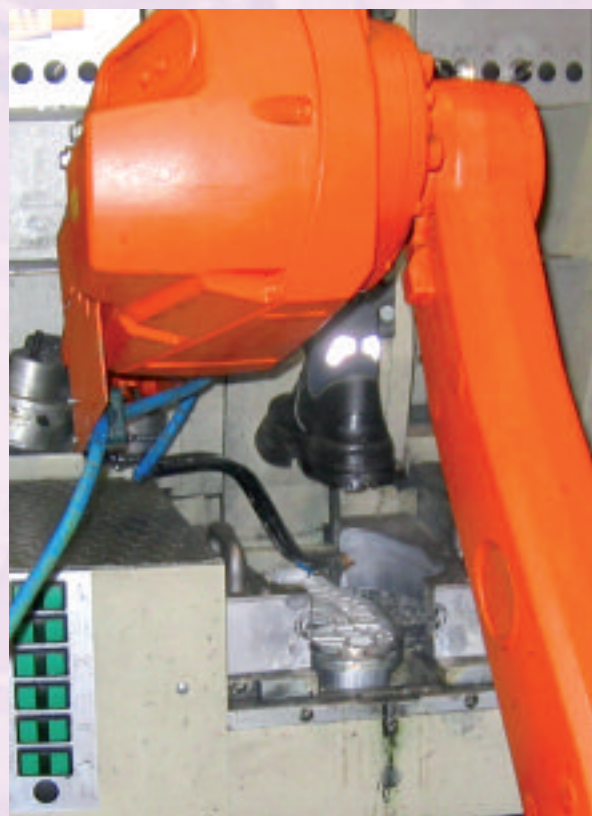
# Démoulant pour mousse PU froide

(Mousse pour capitonnages de matelas et sièges)

- 8660** Base : huiles synthétiques et cires, base solvantée.
- 1803** Base : aqueuse différents grades possibles :  
pour surface sèche, pour surface à pores ouverts  
ou à pores fermés ou pour surface grasse.

# Démoulant pour d'autres matières

- 9279** Démoulant concentré pour caoutchouc vulcanisé.  
Base aqueuse.
- 9177** Démoulant pour polystyrène, base solvantée.
- 1771** Démoulant concentré pour EVA (base aqueuse).



Etant donné que certains éléments peuvent prêter à séparation, nous conseillons de remuer tous les démoulants avant et pendant l'utilisation.

Dans toutes les utilisations de nos démoulants pour lesquelles les semelles/pièces démoulées seront vernies par la suite, l'utilisateur devra effectuer suffisamment d'essais pour s'assurer de la bonne tenue du vernis.





**PATES  
COLORANTES**



# PATES COLORANTES D'APRES COUPURES

**9815** Convient pour polyether et polyester, utilisation en batch.

**1903** Convient pour polyether et polyester, utilisation en batch et dosage.

**1902** Convient pour polyether et polyester, utilisation en batch et dosage.  
Exempte de phtalates.

Peuvent être développées dans pratiquement tous les coloris souhaités.

Toutes les pâtes colorantes peuvent être stabilisées UV.

# PATES COLORANTES NOIRES

## Polyether

**1901/700** Utilisation en batch et dosage .

## Polyester

**9815/10 F** Utilisation en batch (viscosité élevée)

**1903/50** Utilisation en batch et dosage.

## Polyether et Polyester

**1901/550** Utilisation en batch et dosage.

**1920/50** Utilisation en batch et dosage.

**1902/2** Utilisation en batch et dosage.  
Ne contient pas de phtalates.

**1903/710** Utilisation en batch et dosage.



# PATES COLORANTES BLANCHES (pour polyester et polyether)

**1920/300**

**1903/708** Tous les types se prêtent à l'utilisation en batch et dosage, tous sont stabilisés UV.

**1903/300**

**1902/300** Ne contient pas de phtalates.







**KECK ESPANA SA**

Apartado 5009, Calle 10 - Nr. 18  
Polig. Ind. Pla de la Vallonga  
**03006 ALICANTE**  
**ESPAGNE**  
Tel. ++34 965 28 92 00  
Fax. ++34 965 28 92 36  
info@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**  
**POLOGNE**  
Tel. ++48 42 250 6745  
Fax. ++48 42 250 6484  
leibrock@leibrock.pl

**M-GLOB**

Matjaz Hrgovic s.p.  
Kovorska 59  
**4290 TRZIC**  
**SLOVENIE**  
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**  
**INDE**  
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**  
**ALLEMAGNE**  
Tel. ++49-6331/537-0  
Fax. ++49-6331/537-111  
www.keck-chemie.de  
info@keck-chemie.de

**FORLIDAS PARIS**

Shoe & technology  
l. Metaxe 33  
Peania 19002  
**ATHENES**  
**GRECE**  
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**  
**HONGRIE**  
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**  
**TURQUIE**  
Tel. ++90 212 407 0367  
Fax. ++90 212 407 0363  
birtug@birtug.com.tr

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

Dera Jandran  
112/2 Industrial -  
Area Township  
Kot Lakhpat  
**54770 LAHORE**  
**PAKISTAN**  
Tel. ++92 42 351 56 04 1  
Fax. ++92 42 351 6040  
info@intra-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  
j.vernoux@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 62 6218  
a.brossier@keck-chemie.fr

**APPLE POLYURETHANES LTD.**

Unit 2  
New Rock Industrial  
Estate Chilcompton  
**GB BA 34JE Radstock/Sommerset**  
**ROYAUME-UNI**  
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  
**CHINE**  
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**  
**TUNISIE**  
Tel. ++216 71 77 3125  
Fax. ++216 71 77 3013  
pidiginorthafrica@pidigi.com