



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





PRÜF- UND FORSCHUNGSINSTITUT PIRMASENS E.V.

# ZERTIFIKAT

Die Zertifizierungsstelle des PFI bescheinigt hiermit, dass das Unternehmen

**JAKOB KECK CHEMIE GMBH**  
**Zweibrücker Straße 189-193**  
**DE – 66954 Pirmasens**

für

- Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Klebstoffen, Farben, Lacken,  
Trennmitteln und chemischen Hilfsstoffen -

ein

## Qualitätsmanagementsystem

eingeführt hat und anwendet.

Durch ein Qualitätsaudit der Zertifizierungsstelle des PFI wurde der Nachweis erbracht,  
dass dieses Qualitätsmanagementsystem die Forderungen der folgenden Norm erfüllt:

**DIN EN ISO 9001 : 2008**

Diese Bescheinigung ist gültig bis: **2012-12-14**

Registrier-Nr.: **0909458-01-81**

Pirmasens, den 2009-12-15



**TGA-ZM-15-94-00**



**Zertifizierungsstelle**

J. Reichelt

**Lead Auditor**

K.-E. Hauter



**KLEBSTOFFE**



# Polyurethan-Klebstoffe

## **KECK-PUR 701 (1- oder 2-komponentig)**

Spezial-Klebstoff für die Verklebung von Elastomer-(Thunit)-Sohlen ohne Halogenierung und eventuell ohne Rauhen.

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

Klebstoff mit flexiblerem Film und einer niedrigeren Aktivierungstemperatur (ca. 50°C).

Qualitativ hochwertig. Aufgrund der relativ niedrigen Aktivierungstemperatur ideal für Schalensohlen und synthetische Materialien.

## **KECK-PUR 704 (1- oder 2-komponentig)**

Universalklebstoff, qualitativ hochwertig, geeignet zum Verkleben fast aller Schuhmaterialien (nach entsprechender Vorbehandlung), wie zum Beispiel Leder, Gummi, Polyurethan, PVC, TR, TPU. Hohe Wärmebeständigkeit, hohe Anfangsfestigkeit, Aktiviertemperatur ca. 60°C.

## **KECK-PUR 705 (1- oder 2-komponentig)**

Hochwertiger Universalklebstoff, Anwendungsgebiet wie PUR 704, sehr hoher Anfangstack, besonders geeignet für Sohlenmaterialien mit Spannung oder Sohlen mit Spoiler. Aktiviertemperatur ca. 70° C.

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

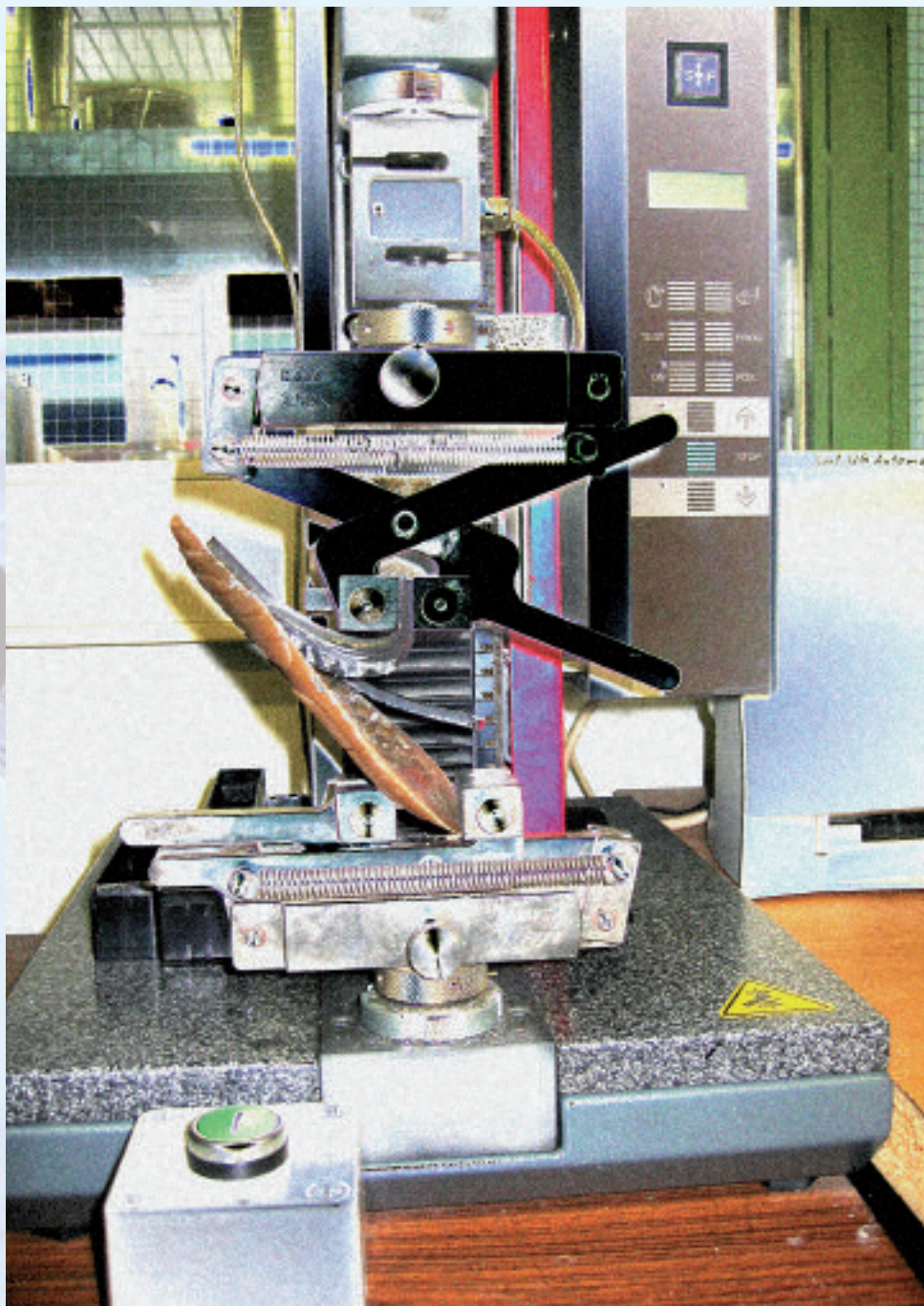
Vorstrich für saugende Oberleder, geeignet für Leder mit höherem Fettgehalt.

Verarbeitung mit 5% Härter 852.

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

### **(1- oder 2-komponentig)**

Kontaktklebstoff mit einer offenen Zeit (Kaltklebezeit) von ca. 20 Minuten. Zum Kaltverkleben von Sohlen und Schaftmaterialien. Nach Überschreitung der offenen Zeit ist dieser Kleber durch Aktivierung (45-50° C) weiter zu verarbeiten.



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

Anspritzkleber für PUR in Verbindung mit halogenierten Gummisohlen. Das PUR-Material bedarf hierbei einer bestimmten Dichte, damit der nötige Anpressdruck erreicht wird.

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

Vorstrich für PUR-Sohlen, sollte in Verbindung mit KECK-Reiniger 951/16 eingesetzt werden. Sehr gute Ergebnisse als Haftvermittler bei der Vorbehandlung (anstelle rauhen) PU-gedeckter Spaltleder beim Anspritzen von Polyurethan.



# Polychloropren-Klebstoffe

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

Zum Kleben von Gummi- bzw. Ledersohlen gegen Lederschäfte, sehr geeignet für Schnell-Reparatur-Werkstätten.

## **KECK-PREN 807 (1-oder 2-komponentig)**

Hohe Anfangsfestigkeit, auch zum Kleben von Gürteln geeignet.

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

Schneller, strammer Montageklebstoff für Gummi- bzw. Ledersohlen gegen Lederschäfte, hohe Wärmebeständigkeit.

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

Montage- und Zwickklebstoff mit einer Kontaktklebezeit von ca. 60 Minuten.

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

Absatzbezugsklebstoff zum Streichen, Steppereikleber mit sehr langer offener Zeit.

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

Absatztauchkleber zum späteren Beziehen mit Lederfolie, Textil- oder Synthetikmaterial.

## **KECK-PREN 801 (1- oder 2-komponentig)**

Geeignet für leichte Verklebungen für Stepperei und Täschnerwaren.

## **KECK-PREN 805 (1- oder 2-komponentig)**

Spezialkleber für Krepp-Sohlen.

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

Sehr guter Zwickklebstoff mit langer offener Zeit, wird auch im Zwischensohlenbereich eingesetzt.

## **KECK-PREN 833**

Heller Montageklebstoff, der sich auch sehr gut für Vorrichtarbeiten in der Stepperei eignet.





# Latex- und Dispersionsklebstoffe

## **KECK-DIS 750**

Naturlatex für Hand-, Maschinen- oder Spritzauftrag.  
Kontaktkleber zum Fixieren von Sohlen, Nähten, Futter und anderen natürlichen Materialien.

## **KECK-DIS 754**

Naturlatex wie DIS 750, jedoch höhere Viskosität, für Hand- und Maschinenauftrag.

## **KECK-DIS 753/6**

Synthetischer Latex zum Kleben und Fixieren von Kappen, Innensohlen, Futter.  
Geeignet für Hand-, Maschinen und Spritzauftrag.

## **KECK-DIS 771**

Hinterkappen-Tauchkleber für Lefa und Karton.

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

Hinterkappen-Tauchkleber für Lefa und Karton, Blockfeste Einstellung.

## **KECK-DIS 779 (1- oder 2-komponentig)**

Polyurethan-Dispersion zum Kleben von Leder, PUR, PVC, Thunit, TR, Gummi (nach entsprechender Vorbehandlung).

Kann auch 2-komponentig mit Härter 859 verarbeitet werden.

Vergleichbar mit der Verklebung von KECK PUR 704.

KECK-DIS 779 gibt es auch als spritzbare Variante, KECK-DIS 779 SP.

# Härtersysteme

## **KECK-Härter 850**

Schneller Härter für alle KECK-PUR Klebstoffe und KECK-PREN Klebstoffe, sowie für Direktbesohlung.  
Bei Fettleider gute Migrationsbeständigkeit,  
offene Zeit ca. 3 Stunden.

## **KECK-Härter 852**

Langsamer Härter für alle KECK-PUR Typen,  
offene Zeit ca. 1 Arbeitstag.

## **KECK-Härter 859**

Härter für KECK-PUR Dispersion 779.





# Additive für Klebstoffe, Primer, Spezialklebstoffe

## **KECK Farbpaste 9806**

Wird zum Einfärben von PUR-Klebstoffen und Polychloroprenklebstoffen verwendet.

## **KECK Spezialzusatz UV 930/3**

Zusatz für KECK-PUR, KECK-PREN und Primer (zur optischen Auftragskontrolle mittels UV-Licht)

## **EK-Primer 861**

Einkomponenten-Halogeniermittel, Vorbehandlung von schwierigen Gummisohlen.  
Haltbarkeit ca. 3-4 Monate.

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

Zweikomponenten-Halogeniermittel. Vorbehandlung von Gummi- und TR-Material.

Die frisch angesetzte Mischung muss innerhalb von 12 Stunden verarbeitet werden.

## **EK-Primer 862/10**

Einkomponenten-Halogeniermittel mit UV-Kontrastmittel, zwecks optischer Auftragskontrolle mittels UV-Licht. Vorbehandlung von leichtem Gummi- und TR-Material.  
Haltbarkeit ca. 6 Monate.

## **Primer 863/1**

Vorstrich für Polyamid und ähnliche Materialien

## **Primer 864/15**

Vorstrich für Polystyrol

## **Primer 873/1**

Vorstrich für Pebax

## **Primer 874**

Vorstrich für EVA

## **Primer 730/15**

Vorstrich für EVA

## **KECK-Spezial 925**

Buggzement

## **KECK-Spezial 901**

Haftvermittler zum Anvulkanisieren von NBR-Mischungen an Lederschäfte

## **KECK-Thermo-Polyester 500**

Strangzement Polyester

## **KECK-Thermo-Polyamid 600**

Strangzement Polyamid







**FINISH**



# Finish-Produkte

Im Finishbereich können wir auf eine breite Basis bewährter Produkte zurückgreifen. Mit der Übernahme der Salamander Finishprodukte vor einigen Jahren konnten wir unser bis dahin auch schon umfangreiches Sortiment entsprechend ergänzen. Hier haben wir eine Auswahl von **Lederfüllern Basis 1196** im Programm, um saugende, offene Lederoberflächen zu „füllen“, bevor der eigentliche Finishauftrag erfolgt.

## Als Finish stehen verschiedene Varianten zur Verfügung:

**Wachscremes für Handauftrag Basis 3663** als klassische Schuhcreme, weiterhin unsere **SIP-Creme LX, Basis 7017**. Standard farblos und schwarz, jedoch in vielen verschiedenen Farbabtönungen erhältlich.

**Wachsspritzcremes Basis 4270**. Standard farblos und schwarz, jedoch in vielen verschiedenen Farbabtönungen erhältlich. Diese Creme wird nach der Trocknung nachpoliert, bringt einen schönen Glanz und weichen Griff.

**Lederpflegebalsam Basis 3626** zum Pflegen und Auffrischen von Glattleder, Seidenglanz.

**Polish Basis 1198** auf Wasserbasis, hauptsächlich geeignet für geschlossene, glanzgestoßene Leder (Chevreaux), selbstglänzend, schöner Griff.

**Kombi-Finish Basis 3605**, Lösemittelbasis; erhältlich in verschiedenen Glanzstufen. **Standard 3605/3 C (Seidenglanz)** und **3605/57 (Hochglanz)**.

**Nubuk- und Veloursspray Basis 3590**, zum Auffrischen und Egalisieren der Leder.

**Velourlüster 1190** farblos, auf Wasserbasis, zur Farbauffrischung der Leder.

**Imprägnierung 3620** (Lösemittelbasis) und **1199/4** (Wasserbasis)

Hochwertige **Imprägnierung** (Lösemittelbasis) **Basis 3387** (Trekking- und Outdoorschuhe)

**Fettfinish 3523** (Lösemittelbasis) und **3630** (Wasserbasis) für Leder mit hohem Fettgehalt. Ergibt schönen, fettigen und schmalzigen Griff.

**Lederfett 9091** (zum Handauftrag)

**Siliconspritzpaste 1182/7** auf Ölbasis, Einsatz auf schwer zu finishenden Ledern.





# Finish-Produkte

## Zusätzlich zum Finishprogramm bieten wir an:

**Lederkantenfarben (2148), (SIP 7015) und (2199)**, alle auf Wasserbasis, zum Einfärben der Lederkanten nicht durchgefärbter Leder.

Qualität SIP 7015 kommt hauptsächlich in der Gürtelindustrie zum Einsatz.

Alle Lederkantenfarben in verschiedenen Farbabstufungen erhältlich.



**Lederschnitt- und Bodenfarbe (5117)** auf Wasserbasis, ebenfalls in verschiedenen Farbtoneinstellungen erhältlich.

**Verschiedene Schleifwachse (Basis 9199) und Polierwachse (Basis 9190)**

Standard farblos, jedoch auch in schwarz und Brauntönen erhältlich

# Lederreparatur - Chemische Hilfsmittel

Zur Lederreparatur wird bevorzugt **KECK-Spritzfarbe 6960** eingesetzt, zum Pinselauftrag in ebenfalls sehr hoher Qualität **KECK-Streichfarbe 6970**.

Beide Qualitäten wurden als klassische PUR-Farben entwickelt, zeigten sich aber so flexibel, elastisch und somit letztendlich auch ideal als Lederreparierfarben.

Diese Farben sind in nahezu allen mischbaren Farbtönen erhältlich.

**Lederreparierfarbe 2198** auf Wasserbasis

Zur allgemeinen Reparatur-Vorbereitung bei verletzten oder überrauten Ledern empfehlen wir das Schließen

und Glätten der Lederfaser mit unserer wässrigen **KECK-Lederreparierpaste 2184**.

Für Lackleder haben wir das Produkt **Lacklederreparierpaste Basis 2183** entwickelt.

Als Reparierpaste für Polyurethan und PVC können wir als **1-komponentiges** System unser Produkt **2187** empfehlen, als **2-komponentiges** System Reparierpaste **9810** (zu verarbeiten mit Härter **9811**).

Zum Reparieren von Metallledern wird unsere **Kombi-Spritzfarbe Basis 2360** verwendet.

# Reiniger und Verdünner

<b>Reiniger 561</b>	Zum Reinigen der Oberfläche von Leder, Polystyrol, ABS, PUR, PVC vor dem Finish- oder Farbauftrag.
<b>Reiniger 10</b>	Wässriges Produkt zum Reinigen der Oberfläche von Leder vor dem Finishauftrag
<b>Reiniger 318</b>	Zum Reinigen von Lackleder
<b>Reiniger 430</b>	Zum Reinigen von Gummimaterial vor dem Halogenieren
<b>Reiniger 229</b>	Universalreiniger und Verdünner
<b>Reiniger 91</b>	Universalreiniger und Verdünner
<b>Reiniger 951/16</b>	Spezialreiniger für PUR, oft auch als Vorbehandlung anstelle von Aufrauhern des PU-Materials vor der Verklebung
<b>Reiniger 472/2</b>	Reiniger gegen Schimmelpilzbefall
<b>Verdünner 952</b>	Verdünner für PUR-Klebstoffe
<b>Verdünner 309</b>	Verdünner für Siebdruckfarben
<b>Reiniger für Silberstifte</b>	Je nach Beschaffenheit und Empfindlichkeit der Lederzurichtung verschieden aggressiv eingestellte Produkte

# Hilfsmittel

<b>9084/2</b>	Leistenglätter
<b>SIP 7006</b>	Lederweicher
<b>9192</b>	Anklopfwachs
<b>4297</b>	Beize für Leder oder Gummizug
<b>5556</b>	Lederhärter
<b>913</b>	Nahtabdichtmittel auf Lösemittelbasis
<b>780</b>	Nahtabdichtmittel auf Wasserbasis

**Weitere spezielle Hilfsmittel, Reiniger oder Verdünner, entwickeln wir gerne für Sie.**



**LACKE & FARBEN**



# PUR-Farben

- |             |   |             |  |
|-------------|---|-------------|--|
| <b>6960</b> | Standard-Spritzfarbe, in nahezu allen mischbaren Farbtönen und Glanzstufen erhältlich.  | <b>6990</b> | 2-K PUR Spritzfarbe, zu verarbeiten mit Härter 857/6, ebenfalls in nahezu allen mischbaren Farbtönen erhältlich.   |
| <b>6970</b> | Standard-Streichfarbe, in nahezu allen mischbaren Farbtönen und Glanzstufen erhältlich. | <b>6953</b> | Speziell für TPU entwickelte, gut fehler-abdeckende, matte Spritzfarbe. Ideal zum Kaschieren von leichten Fließfehlern auf der Sohlenoberfläche. Auch auf PUR anwendbar. |
| <b>6900</b> | PUR-Tauchfarbe  |             |  |



# Lacke für Polystyrol und ABS

- |             |  |                 |  |
|-------------|--|-----------------|--|
| <b>6860</b> | Standard-Absatzlack für Polystyrol und ABS, in nahezu allen mischbaren Farbtönen und Glanzstufen erhältlich. | <b>6838</b>     | Ringelfarbe mit höherer Viskosität (auf vorlackierten Absätzen anzuwenden) |
| <b>6865</b> | Standard-Absatzlack für ABS und Polystyrol, geeignet für hohe Luftfeuchtigkeit.                              | <b>6800</b>     | Spezielle Einstellung (Lackglanz)  |
| <b>6145</b> | Speziallack zum Abdecken und Ausgleichen von Fließfehlern im Absatzmaterial.                                 | <b>6890</b>     | Verloureffekt-Lack (auf vorlackierten Absätzen anzuwenden)                 |
| <b>6830</b> | Standard Absatz Ringel- und Polierfarbe (auf vorlackierten Absätzen anzuwenden)                              | <b>6893/131</b> | Effektlack-Softgriff (auf vorlackierten Absätzen anzuwenden)               |
| <b>6837</b> | Standard Ringelfarbe (auf vorlackierten Absätzen anzuwenden)   | <b>9244/3</b>   | Netzmittel gegen Tropfenbildung (für Kühlwasser bei der Absatzproduktion)  |



# TR-Farben

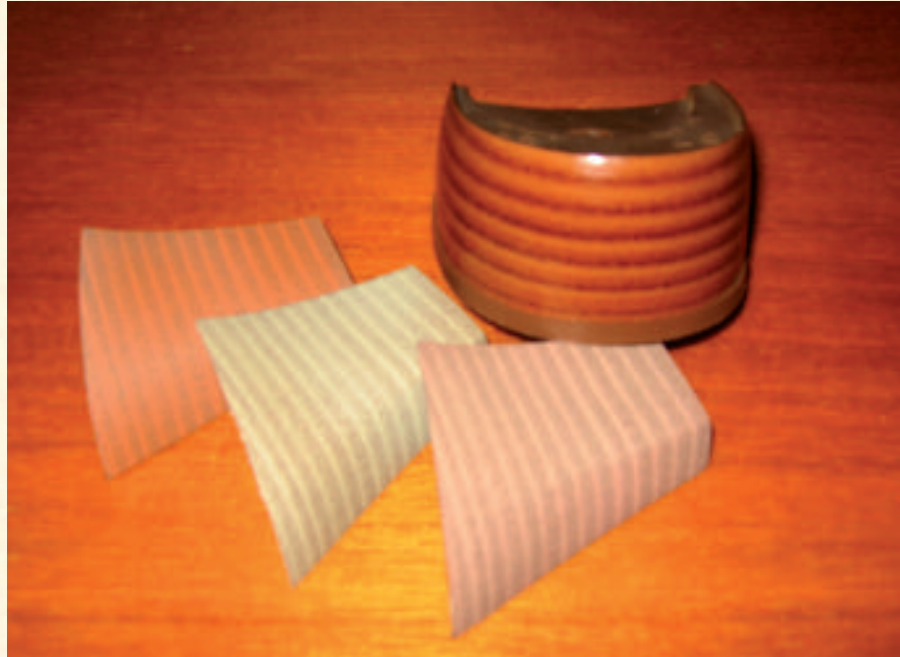
- 6705** Mattspray zum Egalisieren der Oberfläche (auch mit Gummigriff).
- 6760** Standard Spritzfarbe, in nahezu allen mischbaren Farbtönen erhältlich.
- 6714** Standard Streichfarbe, in nahezu allen mischbaren Farbtönen erhältlich.

# Farben für Gummi und EVA

- 6143** Streichfarbe für Gummi und EVA
- 6144** Spritzfarbe für Gummi und EVA
- 6990** 2K-Spritzfarbe für Gummi und EVA

# PVC-Farben

- 6460** Standard Spritzfarbe, in nahezu allen mischbaren Farbtönen und Glanzstufen erhältlich.
- 6470** Standard Streichfarbe, in nahezu allen mischbaren Farbtönen und Glanzstufen erhältlich.



# Farben zum Bürsten

- 6715** Bürstfarbe in nahezu allen mischbaren Farbtönen erhältlich, wird meist in Verbindung mit entsprechenden Untergrundfarben verarbeitet. Zum Erzielen von Bürst-Antikeffekt

# Nachwischfarben

- 6702** Mehrfarbeneffekt in Verbindung mit jeweiligem Untergrund, in nahezu allen mischbaren Farbtönen erhältlich.

# Siebdruckfarben

- 8970 SPI** 2K-PUR Siebdruckfarbe für PUR- und PVC, zu verarbeiten mit Härter 857/3.
- 8930 SPI** EK-Siebdruckfarbe für PUR und PVC

Beide Typen sind in nahezu allen mischbaren Farbtönen erhältlich.



**IMC**



# In - Mould - Coating

Beim In-Mould-Coating erfolgt die Lackierung der PUR-Formteile bereits im Werkzeug, das heißt, nach der Entformung ist das Werkstück bereits fertig lackiert. Der Glanz- bzw. Mattgrad der Lackoberfläche wird hauptsächlich über das Trennmittel gesteuert.

Dieses System bietet einige Vorteile gegenüber der nachträglichen Lackierung.

- Zeit- und Kostenersparnis
- keine Reinigung zu lackierender Teile
- keine aufwendige Lackierung großer Teile (mit Zwischenlagerung zum Trocknen)
- extrem gute Haftung der Lackschicht
- hohe Lichtechtheit

Die 1-Komponenten- und die 2-Komponentenlacke kommen in verschiedenen Bereichen zum Einsatz und eignen sich für viele PUR-Schaumsysteme, von weich bis halbhart und hart.

Hauptsächlich kommen diese Systeme in der technischen Industrie zum Einsatz, wie z. B. bei Lenkrädern, Sitzen und Armlehnen in Bahnen, Bussen und Flugzeugen, Sitzflächen und Rückenlehnen von Bürostühlen, orthopädischen Teilen (Prothesen), Arbeitsplatzmatten, Hebeln und Schaltern für Baumaschinen und Traktoren und vielem mehr.



**6991** 2 K-IMC-Lack (Topfzeit ca. 2-3 Std.)  
zu verarbeiten mit Härter 857/6

**6993** 2 K-IMC-Lack (Topfzeit ca. 4-5 Std.)  
zu verarbeiten mit Härter 857/6

**6998** 2 K-IMC-Lack (Topfzeit ca. 4-5 Std.)  
zu verarbeiten mit Härter 857/6,  
Flamme A2

**6995** 2 K-IMC-Lack für Weichschaum (Topfzeit ca. 4-5 Std.)  
zu verarbeiten mit Härter 857/6

**6977** 1 K-IMC-Lack

Alle IMC-Lacke auf Lösungsmittelbasis sind in nahezu allen mischbaren Farbtönen erhältlich.

**1300** 1 K-IMC-Lack auf Wasserbasis

**1305** 2 K-IMC-Lack auf Wasserbasis zu verarbeiten mit Härter 848/1  
(Topfzeit ca. 8 Std.)

The background image is a close-up of industrial machinery, featuring a robotic arm with a black cable and a red connector. The scene is overlaid with a semi-transparent purple filter. The text 'TRENNMITTEL' is prominently displayed in white, bold, sans-serif font at the bottom center.

**TRENNMITTEL**



# Trennmittel für Mono-Polyester

**8150** High-Solid-Trennmittel; Basis: synthetische Öle, Oberfläche glänzend, Lösemittelbasis  
Type 8150 in verschiedenen Abstufungen erhältlich.  
Auch als 100 % Konzentrat (Type 9722/100) erhältlich.

**9758** Basis: synthetische Öle und Wachse, Oberfläche seidenglanz, Lösemittelbasis

## KECK-Trennemulsion (zinnfrei)

**1701** Basis: synthetische Öle, Wasserbasis  
Reihe 1701 in verschiedenen Einstellungen erhältlich, auch als Konzentrat.

# Trennmittel für 2-Farben Polyester (PU/PU, PU/TPU und Gummi/PU)

**1502/17 FME** Basis:  
**1502/85 E** synthetische Öle  
und Wachse,  
Oberfläche seidematt

**1502/272** Basis: synthetische Öle  
und Wachse,  
Oberfläche matt

**1502/121 SF** Klassische Typen  
**1502/123 SF** siliconfrei,  
**1502/150 SF** matte Oberfläche,  
sehr gute Verbundwerte,  
für alle Anwendungen  
(PU/PU, TPU/PU und  
Gummi/PU) geeignet.

**1502/156 SF** Speziell für Anwendung  
TPU/PU und Gummi/PU



Alle Trennmittel der Reihe 1502 auf Lösemittelbasis.

**8350** High-Solid-Trennmittel Basis: synthetische Öle, Oberfläche glänzend, Lösemittelbasis

**Alle Trennmitteltypen ohne Silicon sind mit „SF“ gekennzeichnet!**

# PUR-Formenreiniger

**9791/1** Klassischer Formenreiniger zum Entfernen von Rückständen von Trennmittel und Polyurethan

**580/1** Formenreiniger (Ultraschall)

**661** Heißreiniger für Formen und Schnecken

# Trennmittel für Mono-Polyether

- 8200** Basis: synthetisches Öl, Oberfläche glänzend, Lösemittelbasis
- 9530/20 B** Basis: synthetische Öle und Wachse, Oberfläche glänzend, Lösemittelbasis
- 8650** Basis: synthetische Öle und Wachse, Oberfläche seidenglanz, Lösemittelbasis
- 1601** Basis: synthetische Öle und Wachse, Oberfläche von seidenmatt bis matt, Lösemittelbasis
- 1801** Basis: synthetische Öle und Wachse, Wasserbasis

# Trennmittel für 2-Farben-Polyether

- 1602** Basis: synthetisches Öl, Oberfläche glänzend bis seidenglanz, Lösemittelbasis

# High-Solid Trennmittel für Integralschaum

- 8650/87** Basis: synthetische Öle und Wachse, seidenglanz, Lösemittelbasis
- 1804/1** Basis: wässrige Emulsion, Oberfläche matt

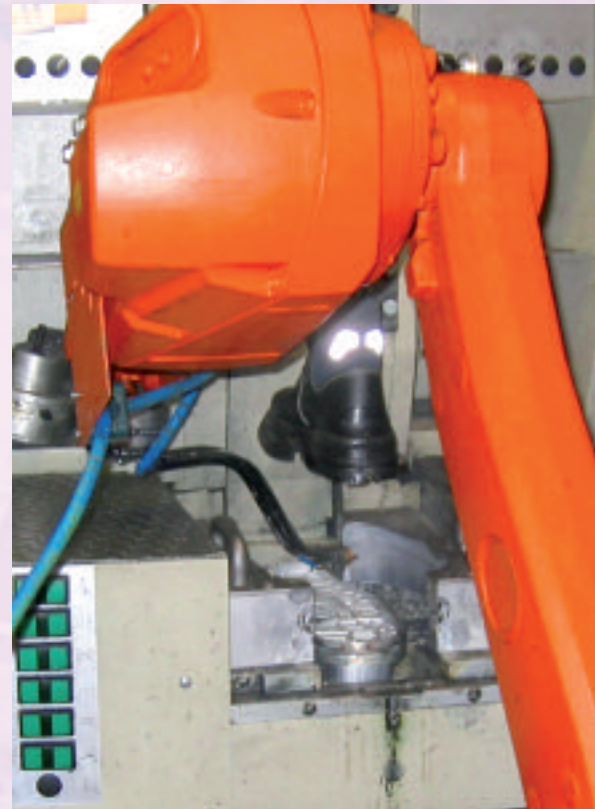
# Trennmittel für PUR-Kaltschaum

(Polsterschaum für Matratzen und Sitze)

- 8660** Basis: synthetische Öle und Wachse, Lösemittelbasis
- 1803** Basis: wässrig, Einstellung für trockene, offenporige Oberfläche oder geschlossene, eher fettige Oberfläche

# Trennmittel für weitere Werkstoffe

- 9279** Trennmittelkonzentrat für vulkanisierten Gummi  
Basis: wässrig
- 9177** Trennmittel für Polystyrol, Lösemittelbasis
- 1771** Trennmittelkonzentrat für EVA (wässrig)



Bedingt durch unterschiedliche Bestandteile die separieren können, empfehlen wir, sämtliche Trennmittel vor und während der Verarbeitung zu rühren.

Bei allen Anwendungen unserer Trennmittel, bei denen die entformten Sohlen/Teile nachträglich lackiert werden, sind vom Anwender ausreichend Lackierproben bezüglich der Lackhaftung durchzuführen.





**PUR-FARBPASTEN**

# PUR-Farbpasten nach Farbmuster

**9815** Geeignet für Polyether und Polyestersysteme, Einsatz im Batchverfahren

**1903** Geeignet für Polyether und Polyestersysteme, Einsatz im Batchverfahren sowie über Dosierpumpe

**1902** Geeignet für Polyether und Polyestersysteme, Einsatz im Batchverfahren sowie über Dosierpumpe, phthalatfreie Einstellung

Ausarbeitung in nahezu allen gewünschten Farbtönen möglich.

Alle PUR-Farbpasten können mit einer UV-Stabilisierung ausgestattet werden.

## PUR-Farbpasten schwarz

### Polyether

**1901/700** Einsatz im Batchverfahren sowie über Dosierpumpe

### Polyester

**9815/10 F** Einsatz im Batchverfahren (höhere Viskosität)

**1903/50** Einsatz im Batchverfahren sowie über Dosierpumpe

### Polyether und Polyester

**1901/550** Einsatz im Batchverfahren sowie über Dosierpumpe

**1920/50** Einsatz im Batchverfahren sowie über Dosierpumpe

**1902/2** Einsatz im Batchverfahren sowie über Dosierpumpe  
Phtalatfrei

**1903/710** Einsatz im Batchverfahren sowie über Dosierpumpe



## PUR-Farbpasten weiß (für Polyester und Polyether)

**1920/300**

**1903/708** Alle Typen geeignet für Batch- und Dosierverfahren, alle UV-stabilisiert

**1903/300**

**1902/300** Phtalatfrei



## Notizen:

This image shows a single sheet of white paper with horizontal ruling lines. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

**Anmerkung:**

**Alle Angaben in dieser Broschüre basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen.**

**Sie befreien den Anwender nicht, wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte, von eigenen ausreichenden Versuchen hinsichtlich der Eignung für den gedachten Einsatzzweck.**

**KECK ESPANA SA**

Apartado 5009, Calle 10 - Nr. 18  
Polig. Ind. Pla de la Vallonga  
**03006 ALICANTE**  
**SPANIEN**  
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**

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

**M-GLOB**

Matjaz Hrgovic s.p.  
Kovorska 59  
**4290 TRZIC**  
**SLOWENIEN**  
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**  
**INDIEN**  
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**  
**DEUTSCHLAND**  
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**  
**GRIECHENLAND**  
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**  
**UNGARN**  
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**  
**TÜRKIE**  
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**  
**FRANKREICH**  
Tel. ++33 3 88 89 5733  
Fax. ++33 3 88 89 5130  
info@keck-chimie.fr

**KECK CHIMIE S.A.**

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

**KECK CHIMIE S.A.**

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

**APPLE POLYURETHANES LTD.**

Unit 2  
New Rock Industrial  
Estate Chilcompton  
**GB BA 34JE Radstock/Sommerset**  
**GROSSBRITANNIEN**  
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**  
**TUNESIEN**  
Tel. ++216 71 77 3125  
Fax. ++216 71 77 3013  
pidig.northafrica@pidigi.com