

Preflex



Adhesivos
para Empaques

preflex.com.co

Preflex

Somos una compañía experta en adhesivos y resinas que ofrece un portafolio de marcas especializadas para los siguientes mercados:

- › Pinturas
- › Calzado
- › Empaques
- › Artes gráficas
- › Madera
- › Textil
- › Construcción





Adhesivos para Empaques



Cartón
Corrugado



Cajas
Plegadizas



Bolsas y
Sobres



Adhesivos
Hot Melt



Papel
Higiénico

Cartón Corrugado



PRODUCTO	NATURALEZA	ATRIBUTOS	VISCOSIDAD [cP]	USO RECOMENDADO				MÉTODO DE APLICACIÓN
				PEGUE DE ALETAS	TUBOS Y ESQUINEROS	LAMINACIÓN	CIERRE FINAL	
ASERQUIM Ø7 CP	Adhesivos Naturales 	- Buena humectación - Biodegradable - Excelente maquinabilidad - Diseñado para el armado de tubos de alta resistencia	200 - 300	☐	☒	☐	☐	 
ASERQUIM Ø9 CP	Adhesivos Naturales 	- Buena humectación - Excelente maquinabilidad - Alto tack en húmedo - Biodegradable	2.500 - 4.500	☐	☒	☐	☒	  
ASERQUIM Ø3 AV	Adhesivos Naturales 	- Alto tack en húmedo - Buena humectación - Biodegradable	6.000 - 8.000	☐	☒	☐	☒	 
ASERQUIM Ø24	PVA	- Alto tack en húmedo - Excelente adherencia - Diseñado para máquinas de alta velocidad	3.000 - 4.000	☐	☒	☒	☐	 
ASERQUIM Ø24 BV	PVA	- Alto rendimiento - Alto tack en húmedo - Tubos de cartón de bajo gramaje	1.600 - 2.000	☒	☒	☒	☐	 
ASERQUIM Ø37	PVA Modificado	- Rápido secado - Alto tack en húmedo - Máquinas de alta velocidad	3.000 - 4.000	☐	☒	☒	☐	
PREFLEX 56 P	PVA Modificado	- Excelente adherencia - Diseñado para máquinas de alta velocidad - Alta pegajosidad en húmedo	5.000 - 7.000	☒	☒	☒	☐	 
PREFLEX CO 21	PVA	- Buena penetración - Alto tack en húmedo - Alto rendimiento	1.250 - 1.500	☐	☐	☒	☐	
PREFLEX CO 24	PVA	- Alto agarre en húmedo - Rápido secado - No arruga el papel	3.500 - 4.500	☐	☐	☒	☐	
Para mayor información consultar al Departamento Técnico de Preflex S.A.S								

*Se debe garantizar el tratamiento superficial del sustrato

☒ Muy Adecuado ☒ Adecuado ☐ No recomendado



BROCHA Y RODILLO



MÁQUINA ENCOLADORA



INMERSIÓN



ASPERSIÓN POR BOQUILLA



LINEAL POR BOQUILLA



DISCO

Cartón Corrugado



PRODUCTO	NATURALEZA	ATRIBUTOS	VISCOSIDAD [cP]	USO RECOMENDADO				MÉTODO DE APLICACIÓN
				PEGUE DE ALETAS	TUBOS Y ESQUINEROS	LAMINACIÓN	CIERRE FINAL	
PREFLEX CO 27	PVA	- Tiempo abierto largo - Buena penetración - Alto tack en húmedo	1.300 - 1.500	●	○	●	○	
PREFLEX CO 34	PVA	- Facilidad de lavado - Adecuada maquinabilidad	4.000 - 6.000	○	○	●	○	
PREFLEX CO 40	PVA Modificado	- Buena estabilidad mecánica - Buen tack en húmedo - Rápido secado - Adecuado para máquinas de alta velocidad	2.500 - 3.000	○	●	●	○	
PREFLEX CO 46	PVA Modificado	- Alto rendimiento - Adecuada maquinabilidad - No se escurre ni salpica - Rápido secado - Máquinas de alta velocidad	1.900 - 2.400	●	○	○	○	
PREFLEX CO 50	PVA	- Alto agarre en húmedo - Rápido secado	1.500 - 2.000	○	○	●	○	
PREFLEX CO 280	PVA	- Rápido desarrollo de fuerza - Buen tack en húmedo	14.000 - 27.000	○	○	○	●	
PREFLEX CO 300	PVA	- Laminación de láminas de yeso con papel kraft - Rápido secado - Buen tack en húmedo	1.000 - 1.400	○	○	●	○	
PREFLEX 46I	PVA	- Laminación de láminas de papel aluminio a papel bond, papel sulfito y papel kraft. - No produce espuma - No se cristaliza - Secado rápido - Aplicación de forma manual o automática - Libre de solventes orgánico - Limpieza de los implementos con agua	1.000 - 2.000	○	○	●	○	
PREFLEX CO 320	PVA	- Alto tack en húmedo - Rápido secado - Alto rendimiento	14.000 - 20.000	○	●	○	●	
Para mayor información consultar al Departamento Técnico de Preflex S.A.S								

*Se debe garantizar el tratamiento superficial del sustrato

● Muy Adecuado ● Adecuado ○ No recomendado



BROCHA Y RODILLO



MÁQUINA ENCOLADORA



INMERSIÓN



ASPERSIÓN POR BOQUILLA



LINEAL POR BOQUILLA



DISCO

Cartón Corrugado



PRODUCTO	NATURALEZA	ATRIBUTOS	VISCOSIDAD [cP]	USO RECOMENDADO				MÉTODO DE APLICACIÓN
				PEGUE DE ALETAS	TUBOS Y ESQUINEROS	LAMINACIÓN	CIERRE FINAL	
PREFLEX CO 370 A	PVA Modificado	- Rápido secado - Alto compromiso de fibra - Alto rendimiento	1.700 - 2.200	●	○	●	○	
PREFLEX CO 375	PVA	Buen tack en húmedo Alta penetración Alta velocidad de secado Diseñado para cajas de clave alta	2.200 - 3.000	●	○	○	○	
PREFLEX CO 380	PVA	- Alta velocidad de secado - Alta velocidad de compromiso de fibra - Baja viscosidad	1.400 - 1.700	●	○	○	○	
PREFLEX CO 421	PVA	- Alto tack en húmedo - Rápido secado - Buena humectación	2.500 - 3.000	○	○	●	○	
PREFLEX CO 550	PVA Modificado	- Rápido secado - No se escurre ni salpica - Diseñado para cajas de cerámica	3.000 - 3.500	○	○	○	●	
FRUBOND 702	PVA Modificado	- Rápido secado - Adecuado para el cierre de cajas de cartón para el empaque de frutas	20.000 - 34.000	○	○	○	●	
FRUBOND 702 B	PVA Modificado	- Excelente adherencia - Adecuado para el cierre de cajas de cartón para el empaque de frutas	15.000 - 25.000	○	○	○	●	
FRUBOND 707	PVA Modificado	- Excelente adherencia - Rápido secado - Diseñado para el cierre de cajas de cartón para el empaque de frutas	8.000 - 10.000	○	○	○	●	
Para mayor información consultar al Departamento Técnico de Preflex S.A.S								

*Se debe garantizar el tratamiento superficial del sustrato

● Muy Adecuado ● Adecuado ○ No recomendado



BROCHA Y RODILLO



MÁQUINA ENCOLADORA



INMERSIÓN



ASPERSIÓN POR BOQUILLA



LINEAL POR BOQUILLA



DISCO

Cajas Plegadizas



PRODUCTO	NATURALEZA	ATRIBUTOS	VISCOSIDAD [cP]	USO RECOMENDADO			CAMPO DE APLICACIÓN	MÉTODO DE APLICACIÓN
				PEGUE LATERAL	CIERRE	VENTANILLA		
ASERQUIM 090	PVA Modificado	- Alto tack en húmedo - Rápido secado - Adecuado para máquinas de alta velocidad	2.500 - 3.000	●	●	○	Pegue con zona de reserva	
ASERQUIM 370	PVA Modificado	- Rápido secado - Buena resistencia mecánica - Alta adherencia en sustratos difíciles	4.000 - 6.000	●	●	●	Sustratos con recubrimiento acuoso, BOPP* o metalizado*	
PREFLEX 28 C	PVA Modificado	- Rápido secado - Alto tack en húmedo - Buena estabilidad mecánica - Alto poder mordiente	14.000 - 20.000	●	●	○	Sustratos sin recubrimiento de sobrepresión a menos que tengan zona de reserva	
PREFLEX AG 60	PVA Modificado	- Rápido secado - Alto tack en húmedo - Alta flexibilidad	18.000 - 28.000	●	○	○	Sustratos sin recubrimiento de sobrepresión a menos que tengan zona de reserva	
PREFLEX AG 504	PVA Modificado	- Alto tack en húmedo - Rápido secado - Excelente adhesión	300 - 600	●	●	●	- Sustratos con recubrimiento acuoso, BOPP* o metalizado* - Pegue de ventanillas en PVC* y PP*	
PREFLEX AG 505	PVA Modificado	- Alto tack en húmedo - Rápido secado - Excelente adhesión	700 - 1.000	●	●	○	- En cajas impresas o con recubrimientos de barniz acuoso - No se recomienda para cajas con barniz UV o con recubrimientos metalizados o películas de BOPP	
PREFLEX AG 554 B	PVA Modificado	- Alto tack en húmedo - Rápido secado - Recomendado para máquinas de alta velocidad	5.000 - 7.000	●	●	●	- Sustratos con recubrimiento acuoso, BOPP* o metalizado* - Pegue de ventanillas en PVC* y PP*	
PREFLEX PAPEL 50 U	PVA	- No produce espuma - No se cristaliza - Secado rápido	1.600 - 2.500	●	○	○	Pegue de cajas de cartón crudo o pigmentado que requieran ser guardadas en nevera o en refrigerador	
Para mayor información consultar al Departamento Técnico de Preflex S.A.S								

*Se debe garantizar el tratamiento superficial del sustrato

● Muy Adecuado ● Adecuado ○ No recomendado



BROCHA Y RODILLO



MÁQUINA ENCOLADORA



INMERSIÓN



ASPERSIÓN POR BOQUILLA



LINEAL POR BOQUILLA



DISCO



TERMO

Bolsas y Sobres



PRODUCTO	NATURALEZA	ATRIBUTOS	VISCOSIDAD [cP]	USO RECOMENDADO						MÉTODO DE APLICACIÓN
				MANIJAS PARA BOLSAS	CIERRE LATERAL DE BOLSAS	FONDOS DE BOLSAS	VENTANILLAS	REHUMECTABLE SOBRES	CIERRE LATERAL DE SOBRES	
ASERQUIM 024	PVA	- Alta adherencia - Rápido compromiso de fibra	3.000 - 4.000	☐	☒	☒	☐	☐	☐	
PREFLEX 28 C	PVA Modificado	- Rápido secado - Agarre inmediato en húmedo - Buena estabilidad mecánica	14.000 - 20.000	☒	☐	☒	☐	☐	☐	
PREFLEX 32	PVA	- Alto tack inicial - Rápido secado	1.000 - 2.000	☐	☐	☐	☐	☐	☒	
PREFLEX 46 I	PVA Modificado	- Alto tack inicial - Buena penetración en sustratos difíciles - Alto rendimiento	1.000 - 2.000	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
PREFLEX AG 52	PVA	- Alto tack en húmedo - Fácil y rápida rehumeración	4.000 - 5.000	☐	☐	☐	☐	☒	☐	
PREFLEX CO 700 AV	PVA Modificado	- Alta velocidad de compromiso de fibra - Tiempo abierto corto - Alto tack en húmedo - Estable mecánicamente - Adecuado para máquinas de alta velocidad	4.000 - 5.500	☒	☒	☐	☐	☐	☐	
PREFLEX SB 021	Adhesivo Natural	- Alto tack en húmedo - Resistencia mecánica al cizallamiento - Excelente humectación	170.000 - 250.000	☐	☐	☒	☐	☐	☐	
PREFLEX SB 70	PVA	- Alto tack en húmedo - Alta velocidad de desprendimiento de fibra - No pierde su viscosidad con el maquinado	17.000 - 22.000	☐	☐	☒	☐	☐	☐	
PREFLEX SB 280	PVA Modificado	- Alta penetración - Recomendado para bolsas de papel kraft virgen o reciclado, bond, entre otros. - Rápido secado	9.000 - 13.000	☒	☐	☐	☐	☐	☐	
RESIFLEX AT 160	Emulsión Acrilica	- Autoadhesivo para el pegue de ventanillas en BOPP*, PVC*, PP*, poliéster - Alta cohesión - Excelente fuerza adhesiva	2.000 - 4.000	☐	☐	☐	☒	☐	☐	
Para mayor información consultar al Departamento Técnico de Preflex S.A.S										

*Se debe garantizar el tratamiento superficial del sustrato

☒ Muy Adecuado ☒ Adecuado ☐ No recomendado



BROCHA Y RODILLO



MÁQUINA ENCOLADORA



INMERSIÓN



ASPERSIÓN POR BOQUILLA



LINEAL POR BOQUILLA



DISCO



TERMO

Adhesivos Hot Melt



PRODUCTO	NATURALEZA	ATRIBUTOS	VISCOSIDAD [cP]	PUNTO DE ABLANDAMIENTO	USO RECOMENDADO										APLICACIÓN	
					BOLSAS		CAJAS	PLEGADIZAS		ETIQUETADO			VARIOS			
					ARMADO DE MANIJAS	CIERRE LATERAL	CIERRE FINAL	LATERAL	CIERRE FINAL	LATAS METÁLICAS	VIDRIO	PLÁSTICO	PEGUE DE PITILLOS	PICK UP ROLLOS DE PAPEL ALUMINIO		
PREMELT C-2106	EVA	- Tiempo abierto corto - Alta resistencia a la temperatura - Recomendado para cajas de cerámica	700 - 1.060 a 180 °C	110 - 120 °C												
PREMELT T-2765	EVA	- Presenta buena flexibilidad a baja temperatura - Alta pegajosidad en caliente - Película blanca - Pegue de etiquetas de papel sobre vidrio	800 - 1.400 a 180 °C	105 - 115 °C												
PREMELT HM 31516	EVA	- Aplicación por boquilla. - Tiempo abierto corto. - Uso en máquinas de alta velocidad. - Alta resistencia al calor.	700 - 3.100 a 160 °C	105 - 120 °C												
PREMELT HM 31618	EVA	- Unión altamente resistente - Excelente comportamiento en máquinas de media y alta velocidad - Excelente resistencia térmica - Amplio rango de temperatura de aplicación - Cierre final de cajas plegadizas con zona de reserva	1.600 - 2.100 a 160 °C	110 - 114 °C												
PREMELT HM 31619	SBR	- Buena estabilidad al calor. - Excelente adhesión. - Excelente adhesión de materiales con superficies difíciles. - Sugerido para cajas metalizadas o plástificadas con o sin zona de reserva.	4.500 - 5.500 a 160 °C	98 - 102 °C												
Para mayor información consultar al Departamento Técnico de Preflex S.A.S																

*Se debe garantizar el tratamiento superficial del sustrato

● Muy Adecuado ● Adecuado ○ No recomendado



BROCHA Y RODILLO



MÁQUINA ENCOLADORA



INMERSIÓN



ASPERSIÓN POR BOQUILLA



LINEAL POR BOQUILLA



DISCO



TERMO

Papel Higiénico



PRODUCTO	NATURALEZA	ATRIBUTOS	VISCOSIDAD [cP]	USO RECOMENDADO			APLICACIÓN
				SELLE DE COLA	TRANSFERENCIA PRIMERA HOJA [PICK UP]	LAMINACIÓN	
PREFLEX TS 216	Solución Acuosa	- Alto tack en húmedo - Excelente fijación	6.500 - 9.000	☐	☒	☐	  
Para mayor información consultar al Departamento Técnico de Preflex S.A.S							

*Se debe garantizar el tratamiento superficial del sustrato

☒ Muy Adecuado
 ☐ Adecuado
 ☐ No recomendado



BROCHA Y RODILLO



MÁQUINA ENCOLADORA



INMERSIÓN



ASPERSIÓN POR BOQUILLA



LINEAL POR BOQUILLA



REGLA

Preflex

Planta:
Carrera 2 No. 56 - 45 Zona Industrial Cazucá,
Soacha - Cundinamarca, Colombia

Teléfono:
+57 [601]7799222

e-mail: info@preflex.com.co
www.preflex.com.co



Preflex S.A.S



Preflex_Innovando