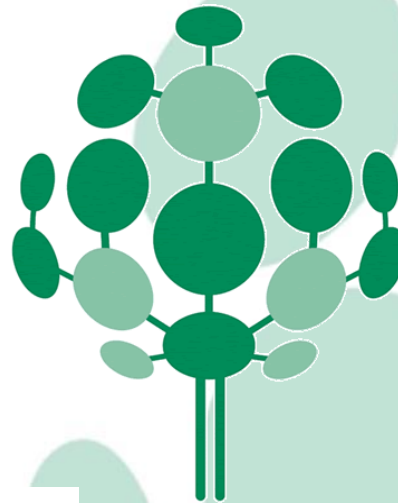


Industrie Chimiche Forestali S.p.A.

Made in Italy since 1918

2026



**INDUSTRIE
CHIMICHE
FORESTALI**

INVISIBLE POWER

www.forestali.com

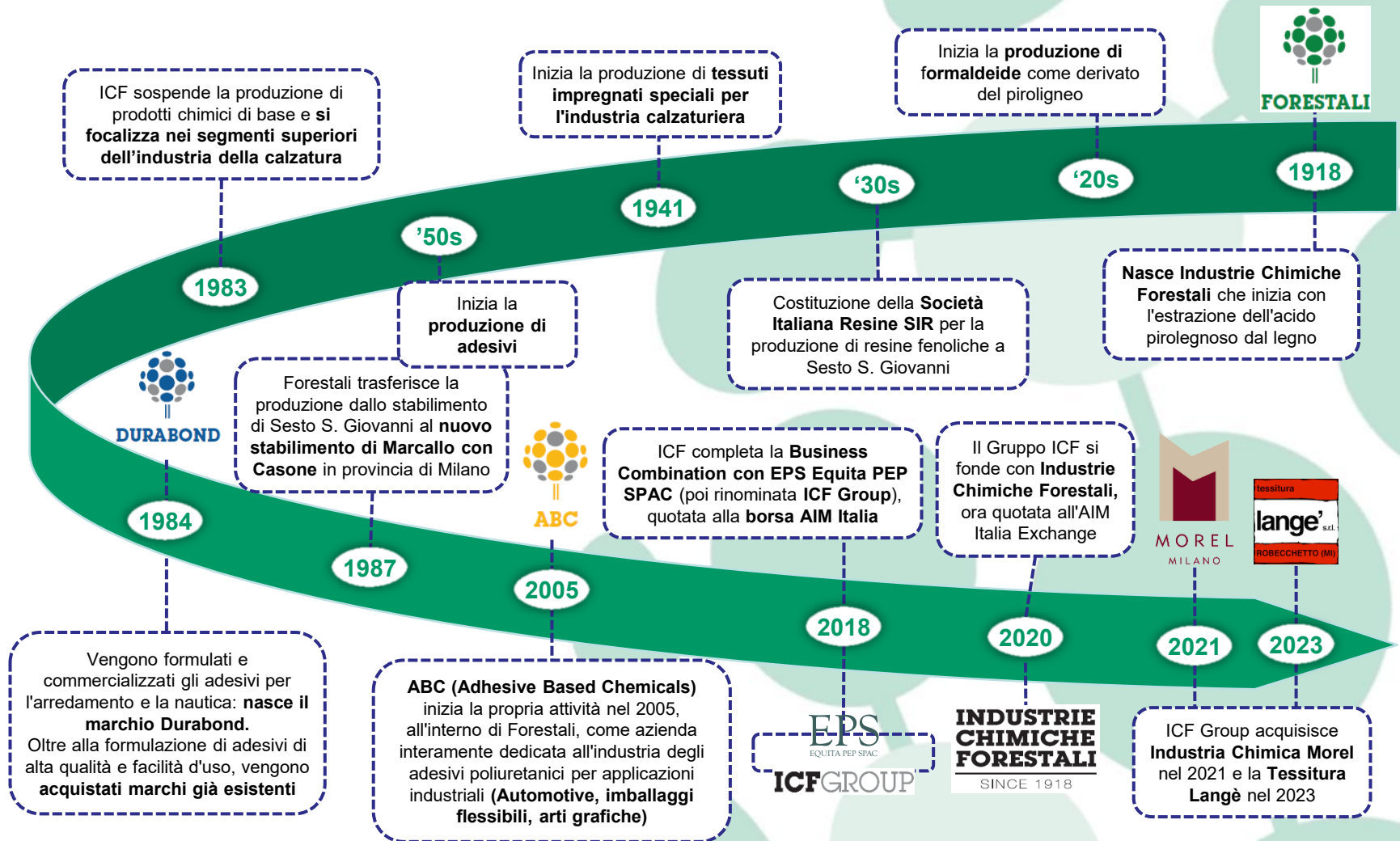
DURABOND



MOREL
MILANO



Industrie Chimiche Forestali: 100 anni di storia



Leader nel mondo degli adesivi tecnici e dei tessuti

Business principale Produzione di **adesivi e tessuti tecnici**

End market Footwear
Leather Goods
Automotive
Packaging
Upholstery

Key products **Adhesives** (water-based, solvent-free, solvent-based)
Technical Fabrics (impregnated, coextruded)

HQs **Marcallo con Casone, Milan (Italy)**

ICF in numeri ⁽¹⁾

Fatturato
2025

€73m

145⁽¹⁾
personale

Più di
1,900
prodotti

16,000
Tons
Adesivi/
anno

9
milioni
metri di
tessuti
tecnici

- **22** personale R&D
- **4** laboratori
- **65,000** m2 impianto di Marcallo
- **27** nuovi prodotti ogni mese
- **20,000** m2. Impianto di Robecchetto
- Più di **800** clienti

• Nota:(1) Al 31/12/2025

The «Invisible Power»



Calzature & Pelletteria

Adesivi:

- Base solvente
- Senza solvente
- Base acqua

Tessuti tecnici:

- Puntali, contrafforti / rinforzi
- Fodere e rinforzi



Il tessuto tecnico è utilizzato nei puntali e nei contrafforti della scarpa. L'adesivo viene utilizzato per assemblare principalmente tomaie, solette e soles



Il tessuto tecnico va a rinforzare il manico, il fondo e i fianchi della borsa. L'adesivo viene utilizzato per incollare i rivestimenti



L'adesivo viene utilizzato per incollare diversi componenti del rivestimento

The «Invisible Power»

Gli adesivi hanno un **impatto minore** sui costi di produzione dell'articolo finale...

Automotive

Adesivi:

- Base solvente
- Senza solvente
- Base acqua



Gli strati del cielo di un veicolo. Può essere applicato a veicoli leggeri (passenger e veicoli commerciali))

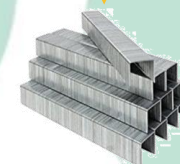
Gli adesivi vengono utilizzati per incollare



Gli strati di film che compongono la confezione per varie applicazioni (food e non food)



La copertina in plastica di riviste e periodici



Le graffette utilizzate nelle cucitrici e oggetti simili

...Ma un **impatto critico sulle prestazioni**. Un adesivo di bassa qualità può portare a seri problemi e costi (ad es. scarpe distrutte o tetto dell'auto macchiato)

Packaging

Adesivi:

- Base solvente
- Senza solvente
- Base acqua

La qualità del prodotto, le soluzioni personalizzate e l'affidabilità sono fattori chiave per servire i clienti

Stabilimento Produttivo di Marcallo

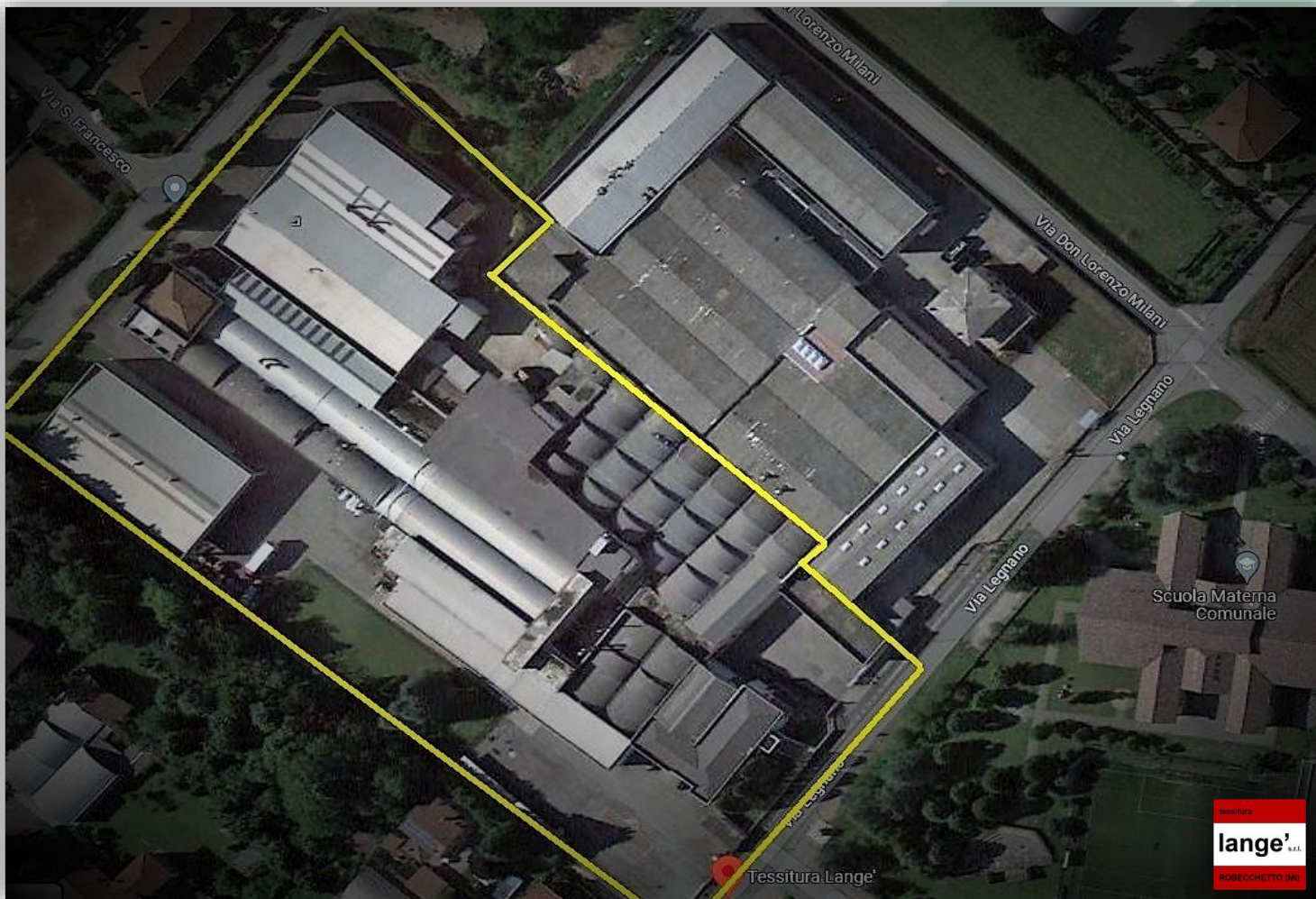
Lo stabilimento si trova a Marcallo con Casone, in provincia di Milano, in un'area altamente industrializzata e ben collegata con aeroporti e autostrade. Lo stabilimento occupa un'area di circa 65.000 mq.



INDUSTRIE
CHIMICHE
FORESTALI

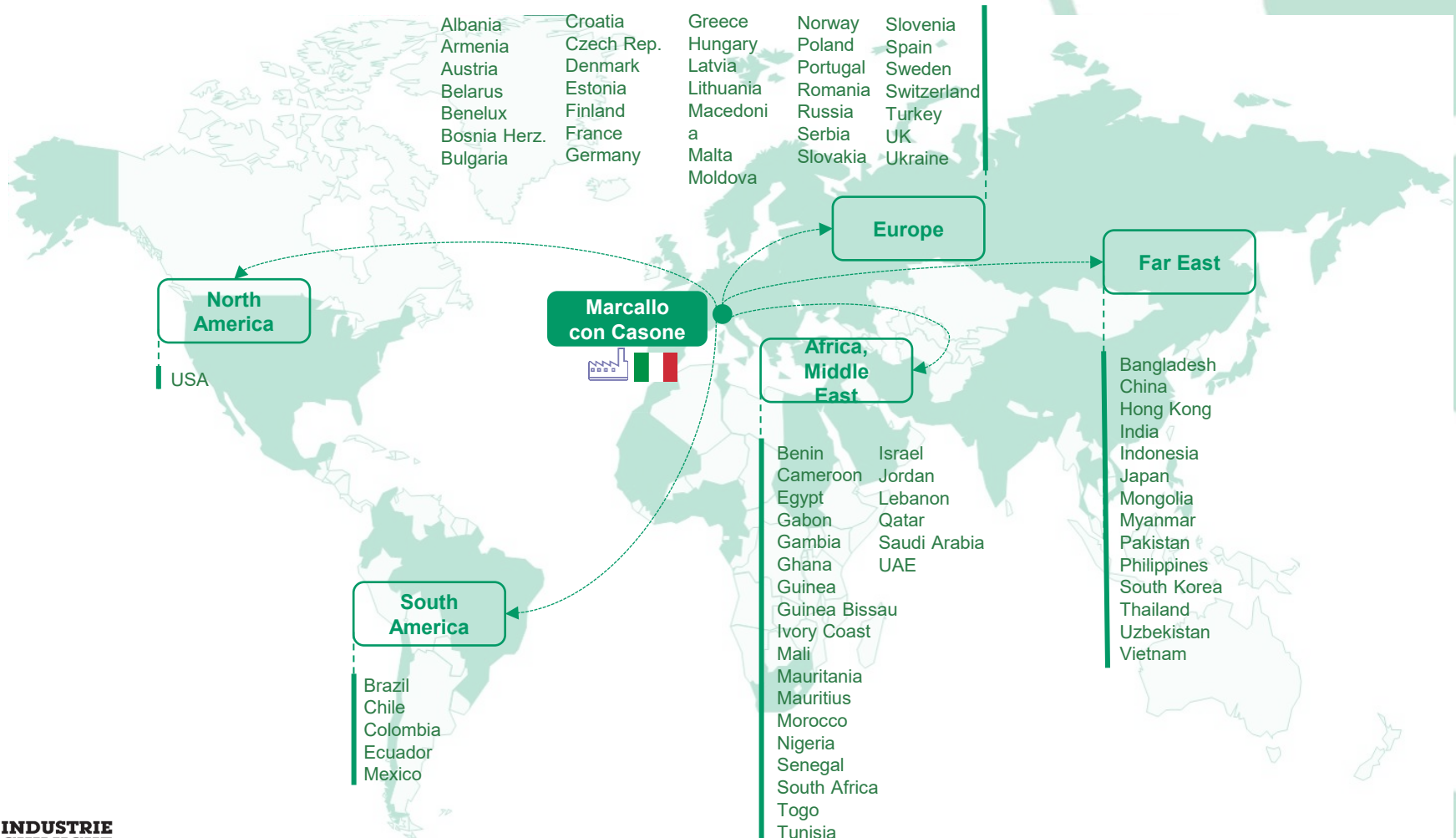
Sito produttivo di Robecchetto

Lo stabilimento si trova a Robecchetto con Induno, in provincia di Milano, in un'area altamente industrializzata e ben collegata con aeroporti e autostrade. Lo stabilimento occupa un'area di circa 23.000 mq.



Dall'Italia al resto del mondo

- Dalla sede di Marcallo con Casone ICF raggiunge 80 paesi in tutto il mondo



HSE/QA

CERTIFICATI DI SISTEMA

- **1997:** CERTIFICATO UNI EN ISO 9001 - QUALITA' -
- **1998:** CERTIFICATO UNI EN ISO 14001 - AMBIENTE-
- **2001:** REGISTRAZIONE EMAS - INTEGRATA -
- **2009:** CERTIFICATO UNI ISO 45001:1 - SALUTE E SICUREZZA-
- **2013:** PROCESSO DI AUDIT INTERNOD . Legge 231/01
- **2019:** CERTIFICATO IATF 16949:2016 - AUTOMOTIVE -
- **2020:** BILANCIO DI SOSTENIBILITÀ
- **2023:** MANIFESTO DELLA SOSTENIBILITA'

- Quattro Manager interamente dedicati all'attività HSE/QA

Divisione Adhesive Based Chemicals

Dati complessivi

- **Ricerca, sviluppo, produzione e vendita** di adesivi e poliuretani per:
 - Imballaggio flessibile
 - Plastificazione della carta
 - Usi industriali
 - Automobile
- **Fatturato 2025: 28 milioni** di euro
- **Produzione adesivi 2025: 10200 tonnellate**
- Adesivi **poliuretanici** ed **acrilici**

Divisione Adhesive Based Chemicals

Sviluppo prodotti e Servizio Tecnico

- Strutture **R&D** e **TS** integrate
- Progettazione, industrializzazione, assistenza Clienti



Divisione Adhesive Based Chemicals

Qualità

Controllo Qualità

- Accuratezza nella verifica delle materie prime in ingresso
- Rigoroso controllo del processo di produzione
- Analisi accurate dei prodotti finiti
- Integrazione SAP con la Produzione, Logistica, Vendite

Divisione Adhesive Based Chemicals

Sviluppo Prodotti



Poliuretani
Acriliche in dispersione acquosa
Adesivi a base nitrocellulosa



**Capacità di soddisfare le richieste del
Cliente**

Divisione Adhesive Based Chemicals

Servizio Tecnico

Assistenza Cliente

**accoppiatrice di laboratorio,
autoclave, camere climatiche, dinamometro,
termosaldatrice, analisi strumentale**

Sviluppo Prodotti

Divisione Adhesive Based Chemicals

Servizio Tecnico

Accoppiatrice 'combi' per laminazione flessibile (adesivi senza solvente, in solvente, base acqua)



Mixer per prove con adesivi senza solvente presso il Cliente

Divisione Adhesive Based Chemicals

Laboratorio di Analisi Strumentale

Qualità, R&D, supporto Cliente

Spettroscopia IR

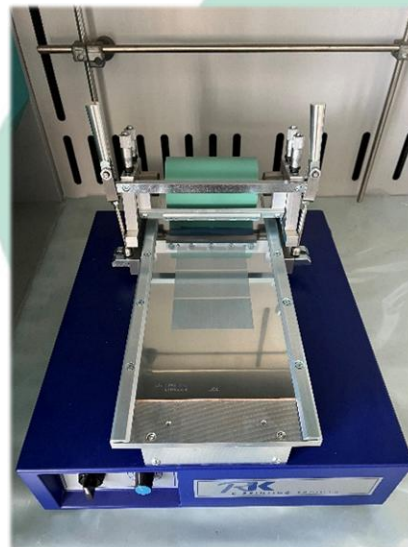
Spettroscopia UV-VIS

GC, GC-MS

DSC, TGA

Viscosimetria

K-Printing proofer



Divisione Adhesive Based Chemicals

Innovazione

In collaborazione con:

- Imat Uve
- Sercovam
- Fresenius

Divisione Adhesive Based Chemicals

Prodotti per l'Imballaggio Flessibile

Chimica del **Poliuretano** e
delle **Acriliche**

Adesivi mono e bicomponenti
Poliuretani per inchiostri

Senza solvente, in solvente, base acqua



Divisione Adhesive Based Chemicals

Plastificazione della carta

In solvente

Senza solvente

Base acqua

Chimica del **Poliuretano** e
delle **acriliche**

Adesivi **mono** e **bicomponenti**



Divisione Adhesive Based Chemicals

Adesivi per usi industriali

- Accoppiati per isolamento elettrico di **cavi e motori**
- Back-sheets di **pannelli fotovoltaici**
- Adesivi in **solvente** e **senza solvente**



Divisione Adhesive Based Chemicals

Adesivi per usi industriali

Adesivi a base nitrocellulosa e gomma per la produzione di **graffette metalliche**



Divisione Adhesive Based Chemicals

Punti di forza

- Adesivi **Senza solvente, con solvente, a base acqua**
- Sviluppo tecnologico continuo
- Prodotti 'tailor-made'
- Risoluzione problemi tecnici
- Forte vocazione alla collaborazione con il Cliente
- Servizio logistico e commerciale

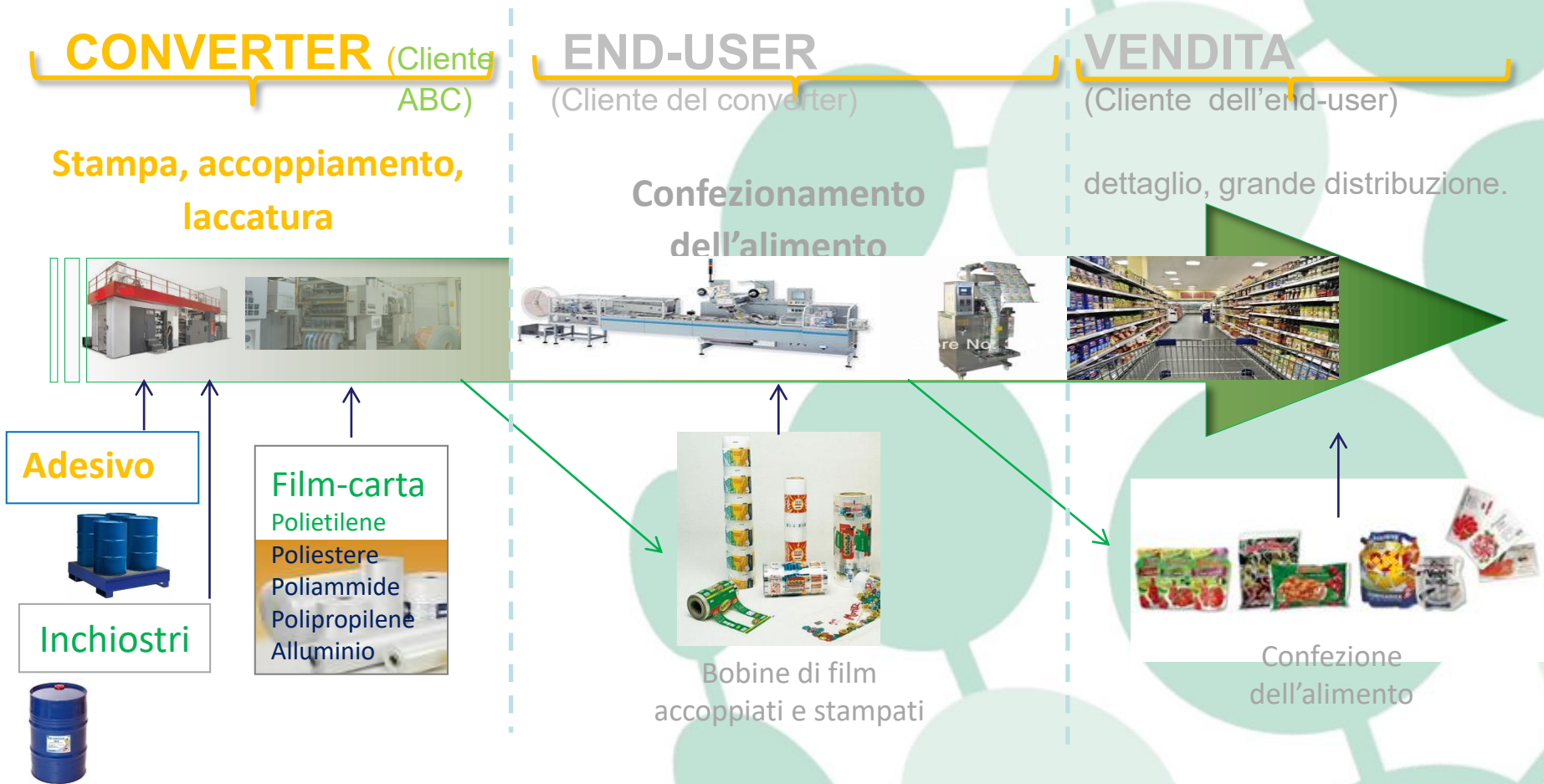
Divisione Adhesive Based Chemicals

Punti di forza

- Una sola unità produttiva (Italia)
- Magazzino e stoccaggio materie prime e prodotti finiti dedicati
- Stesse materie prime e processi produttivi per una fornitura globale a qualità costante
- Stessi standard qualitativi in tutto il mondo

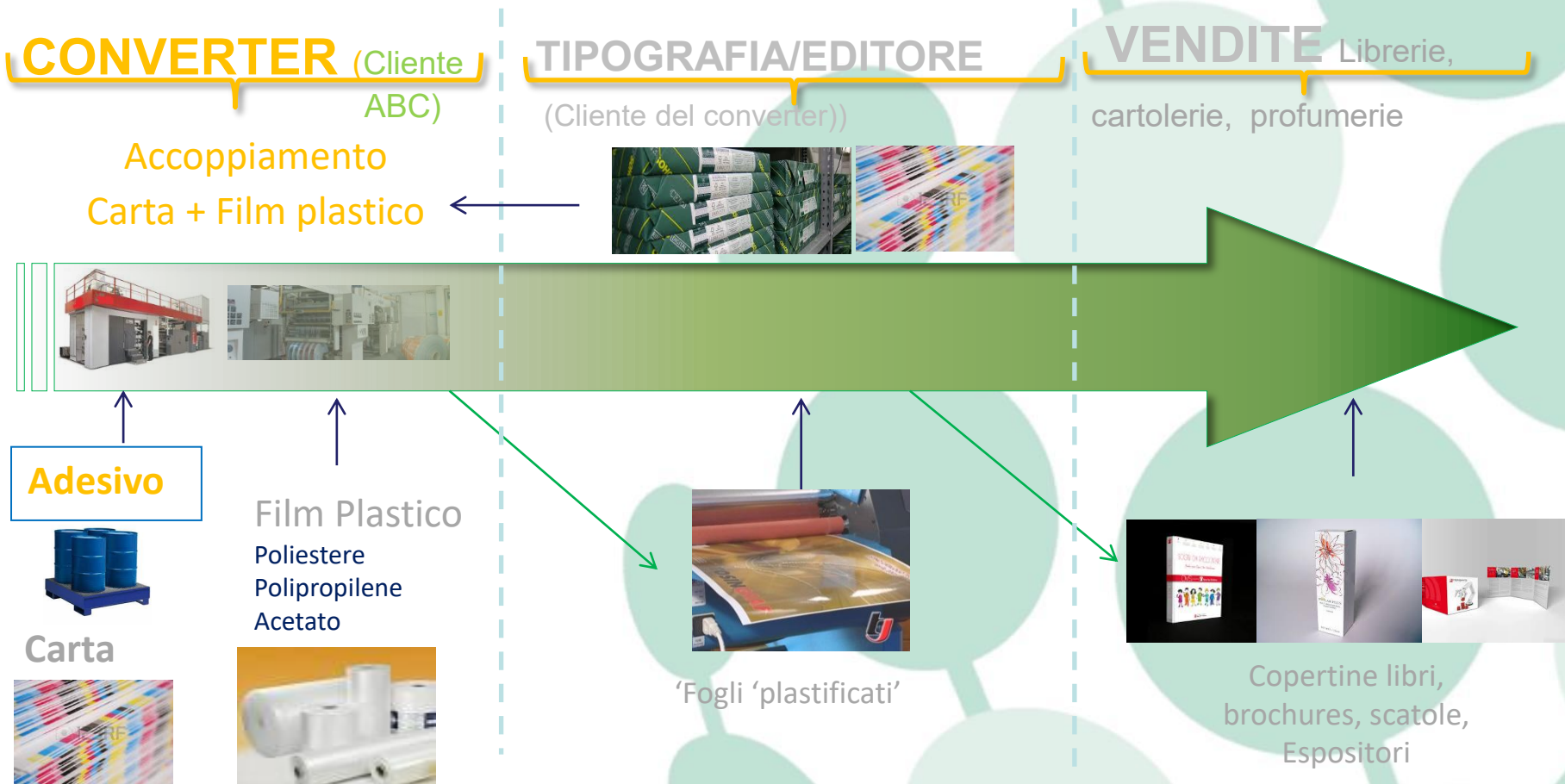
Divisione Adhesive Based Chemicals

Imballaggio Flessibile per Alimenti



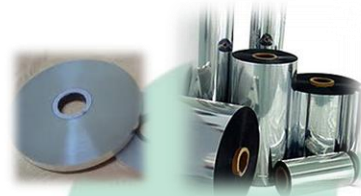
Divisione Adhesive Based Chemicals

Plastificazione della carta



Divisione Adhesive Based Chemicals

Isolamento elettrico cavi e motori



ALLUMINIO,
POLIESTERE,
CARTA
ARAMIDICA, EVA
TEDLAR®

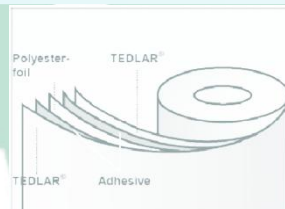


CONVERTER
(cliente ABC)

LAMINATI

CAVI ELETTRICI,
MOTORI ELETTRICI,
BACK-SHEETS
PANNELLI
FOTOVOLTAICI

ADESIVI ABC



Divisione Adhesive Based Chemicals

Poliuretani per inchiostri

Poliuretano+
Nitrocellulosa+
pigmenti+additivi



**POLIURETANI
ABC**

PRODUTTORE
INCHIOSTRI DA
STAMPA,
FLESSOGRAFIA E
ROTOCALCO
(cliente ABC)

CONVERTER
per stampa e
accoppiamento

LAMINATI



Inchiostri per
stampa flexo e
roto



Divisione Adhesive Based Chemicals

Graffette metalliche



LEGNO

FILO
METALLICO

ADESIVI ABC

CONVERTER
(Cliente ABC)

GRAFFETTE



UFFICIO

ARREDAMENTO



Divisione Adhesive Based Chemicals

Gamma prodotti

- Adesivi in solvente:
- Adesivi base acqua:
- Adesivi senza solvente:
- Poliuretani per inchiostri:
- Adesivi per graffette metalliche:
e colori per chiodi

Serie AB 500

Serie AB 400

Serie AB 600

Serie AB 900

Serie ABC

Imballaggio Flessibile

Adesivi in solvente monocomponenti

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 596N/70	Adesivo mono componente poliuretano in solvente a base aromatica, pronto all'uso, per imballaggio flessibile CARTA/FILM e gloss lamination Contenuto solidi 70%. Viscosità 4000 mPa*s (25°C).
AB 596N	Versione 'pronto all'uso' diluita in acetate di etile, di AB 596/70N. Contenuto solidi 25%. Viscosità 40 mPa*s (25°C).

Imballaggio Flessibile

Adesivi in solvente bicomponenti

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 572A + AB 571C	Bicomponente poliuretano a base aromatica per Film/Film e Film/Alu. Buona bagnabilità, resistenza termica sino a pastorizzazione senza alluminio. Buon comportamento con film scivolosi. Mix ratio 100:25.
AB 572A + AB 572C1	Bicomponente poliuretano a base aromatica per Film/Film e Film/Alu. Buona bagnabilità, resistenza termica sino a pastorizzazione senza alluminio. Buon comportamento con film scivolosi. Mix ratio 100:3.
AB 573A + AB 571C	Bicomponente poliuretano a base aromatica per Film/Film e Film/Alu. Buona bagnabilità, resistenza termica sino a pastorizzazione senza alluminio. Buon comportamento con film scivolosi. Mix ratio 100:20.
AB 533A + AB 500C	Bicomponente poliuretano a base aromatica per Film/Film. Eccellente bagnabilità e rilascio solvente. Ottima adesione con film scivolosi. Mix ratio 100:12.

Imballaggio Flessibile/Plastificazione della carta

Adesivi senza solvente monocomponenti

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 601	Monocomponente poliuretano a base aromatica per Carta/Film e Carta/alu. Alta viscosità. temperatura di applicazione 70-80°C.
AB 602	Monocomponente poliuretano a base aromatica per Carta/Film e Carta/alu. Media viscosità. Temperatura di applicazione 65-75°C.
AB 604	Monocomponente poliuretano a base aromatica per Carta/Film e Carta/alu. Viscosità medio-bassa. Temperatura di applicazione 60-70°C, incrementata velocità di polimerizzazione. AB 604-1 versione senza 1,4-diossano.
AB 605	Monocomponente poliuretano a base aromatica per Carta/Film e Carta/alu. Alta viscosità. Temperatura di applicazione 70-80°C, incrementata velocità di polimerizzazione. AB 605-1 versione senza 1,4-diossano.
AB 606	Monocomponente poliuretano a base aromatica per Carta/Film e Carta/alu. Viscosità medio-bassa. Temperatura di applicazione 60-70°C, alta velocità di polimerizzazione. Accoppiamento bianca e volta in tempi rapidi. AB 606-1 versione senza 1,4-diossano.

Imballaggio Flessibile

Adesivi senza solvente bicomponenti

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 623A + AB 623C	Bicomponente poliuretano a base aromatica, viscosità medio-bassa, temperatura di applicazione 35-45°C, eccellente bagnabilità ad alta velocità. Mix ratio 100:55.
AB 623A + AB 623C2	Come AB 623A+AB 623C con bagnabilità migliorata
AB 623A + AB 623C3	Bicomponente poliuretano a base aromatica, media viscosità, temperatura di applicazione 40-50°C, per Film/Film e Film/Alu, eccellente lavorabilità. Mix ratio 100:80.
AB 624A + AB 624C	Bicomponente poliuretano a base aromatica, media viscosità, temperatura di applicazione 40-50°C, per Film/Film e Film/Alu, buona lavorabilità, riduce il rischio di perdita scivolosità dopo l'accoppiamento. Mix ratio 100:60. AB 624C3 versione senza 1,4-diossano.

Imballaggio Flessibile

Adesivi senza solvente bicomponenti

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 624A + AB 624C2	Come AB 624A+AB 624C con bagnabilità migliorata. AB 624C3 versione senza 1,4-diossano.
AB 624A + AB 624C4	Bicomponente poliuretano a base aromatica, media viscosità, temperatura di applicazione 40-50°C, per Film/Film e Film/Alu, buona lavorabilità, riduce il rischio di perdita di adesività dopo l'accoppiamento. Idoneo per cicli termici in pastorizzazione. Mix ratio 100:60.
AB 626A + AB 624C2	Bicomponente poliuretano, ridotta tendenza all'ingiallimento, rapido decadimento ammine aromatiche primarie. Post-curing raccomandato. Mix ratio 100:70.
AB 629A + AB 629C	Bicomponente poliuretano a base aromatica, viscosità bassa, temperatura di applicazione 35-40°C, eccellente bagnabilità ad alta velocità. Mix ratio 100:70.
AB 630A + AB 624C2	Bicomponente poliuretano, ridotta tendenza all'ingiallimento, rapido decadimento ammine aromatiche primarie, ridotta formazione bolle in supporti barrierati. Post-curing raccomandato. Mix ratio 100:65.

Imballaggio Flessibile

Adesivi senza solvente bicomponenti

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 630A + AB 623C	Bicomponente poliuretano, ridotta tendenza all'ingiallimento, rapido decadimento ammine aromatiche primarie, ridotta formazione bolle in supporti barrierati. Post-curing raccomandato. Mix ratio 100:55.
AB 630A + AB 624C4	Bicomponente poliuretano, ridotta tendenza all'ingiallimento, rapido decadimento ammine aromatiche primarie, ridotta formazione bolle in supporti barrierati. Idoneo per cicli termici in pastorizzazione. Post-curing raccomandato. Mix ratio 100:65.
AB 650A + AB 623C	Bicomponente poliuretano, alta viscosità. Temperatura di applicazione 50-60°C. Ridotta formazione bolle in supporti barrierati. Polimerizzazione a temperatura ambiente. Mix ratio 100:50.
AB 650A + AB 624C2	Bicomponente poliuretano, alta viscosità. Temperatura di applicazione 50-60°C. Rapido decadimento ammine aromatiche primarie. Polimerizzazione a temperatura ambiente. Mix ratio 100:45.

Imballaggio Flessibile

Adesivi senza solvente bicomponenti

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 650A + AB 624C4	Bicomponente poliuretano, ridotta tendenza all'ingiallimento, rapido decadimento ammine aromatiche primarie, ridotta formazione bolle in supporti barrierati. Idoneo per cicli termici in sterilizzazione. Post-curing raccomandato. Mix ratio 100:50.
AB 650A + AB 650C	Bicomponente poliuretano, alta viscosità. Temperatura di applicazione 50-60°C. Rapido decadimento ammine aromatiche primarie. Polimerizzazione a temperatura ambiente. Mix ratio 100:45.

Imballaggio Flessibile

Adesivi a base acqua

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 460	Monocomponente poliuretano per Carta/Film e film/film. Per prestazioni generali. Incremento resistenza termica con utilizzo di specifico indurente (AB 402C).
AB 461	Monocomponente acrilico per Carta/Film e film/film. Per prestazioni generali. Incremento resistenza termica con utilizzo di specifico indurente (AB 402C).
AB 453	Monocomponente acrilico per Carta/Carta. Per prestazioni generali. Incremento resistenza termica con utilizzo di specifico indurente (AB 402C).

Plastificazione della carta

Adesivi base acqua

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 401BA	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevate, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti.
AB 403	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti
AB 403CA	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti.
AB 404	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti.
AB 405	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti.
AB 405BA	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Abbattimento schiuma migliorato. Contatto indiretto con alimenti.
AB 406	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti

Plastificazione della carta

Adesivi base acqua

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 407A+AB 402C	Bicomponente poliuretano biodegradabile per carta film.
AB 408A+AB 408C	Bicomponente poliuretano biodegradabile per carta film con componenti migliorativi
AB 409	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti.
AB 420	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti.
AB 421	Monocomponente acrilico per Carta/Film. Brillantezza elevata, no ingiallimento. Contatto indiretto con alimenti.
AB 451	Monocomponente per incollaggio a umido di carta a film. 350 mPa*s (25°C)
AB 452	Monocomponente acrilico per incollaggio di carta a film poliolefinico. Consente la separabilità della carta dal film.

Plastificazione della carta

Adesivi base acqua

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 401C	Indurente serie AB 400, a base isocianato alifatico. Idoneo per contatto con alimenti. Facilmente miscelabile con la base.
AB 402C	Indurente serie AB 400, a base isocianato alifatico. Idoneo per contatto con alimenti. Necessaria agitazione meccanica oppure prediluizione con acetato di etile
AB 408C	Indurente serie AB 400, a base isocianato alifatico. Idoneo per contatto con alimenti. Necessaria agitazione meccanica oppure prediluizione con acetato di etile

Plastificazione della carta

Adesivi base solvente

Adesivo	Caratteristiche principali
AB 596/70N	Adesivo poliuretano monocomponente in acetato di etile per l'incollaggio di carta a film plastici. Contenuto solidi 70%. Viscosità 4000 mPa*s (25°C).
AB 596N	Versione 'pronto all'uso' diluita in acetato di etile, di AB 596/70N. Contenuto solidi 25%. Viscosità 40 mPa*s (25°C).

Usi industriali

Adesivi in solvente, senza solvente, base acqua

Adesivi	Caratteristiche principali
Serie AB 600	Monocomponente poliuretano senza solvente per accoppiati isolamento motori, fino a classe F.
AB 503A/60 + AB 500C	Bicomponente poliuretano in solvente per isolamento elettrico cavi e motori sino a classe H.
AB 504A + AB 504C	Bicomponente poliuretano in solvente per isolamento elettrico cavi e motori sino a classe N,R,S. Sistema adesivo resistente all'ATF (fluido per trasmissione automatica).
AB 505A + AB 500C	Bicomponente poliuretano in solvente per isolamento elettrico cavi e motori sino a classe H. Compatibilità con coloranti migliorata.
AB 624A + AB 624C	Bicomponente poliuretano senza solvente per isolamento elettrico cavi.
Additivo LF	Lacca scivolante base acqua per laminati poliestere-alluminio destinati all'isolamento elettrico cavi.
Additivo SF	Lacca scivolante base acqua per laminati poliestere-alluminio destinati all'isolamento elettrico cavi. Esente da silicani.

Poliuretani per inchiostri da stampa

In solvente e senza solvente

Poliuretano	Caratteristiche principali
AB 900	PU in acetato di etile/isopropanolo. Aromatico, molto morbido, esente da stagno. 1400 mPa*s (25°C), solidi 75%
AB 901	PU in acetato di etile/isopropanolo. Aromatico, molto morbido, esente da stagno. 700 mPa*s (25°C), solidi 70%.
AB 902	PU in acetato di etile/isopropanolo. Aromatico, morbido, esente da stagno. 1100 mPa*s (25°C), solidi 70%.
AB 908	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, molto morbido, esente da stagno, 700 mPa*s (25°C), solidi 80%
AB 909	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, morbido, esente da stagno, 1100 mPa*s (25°C), solidi 75%
AB 910	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, morbido, esente da stagno. 1300 mPa*s (25°C), solidi 75%
AB 911	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, morbido, esente da stagno. 1250 mPa*s (25°C), solidi 80%
AB 912	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, duro, esente da stagno. 3000 mPa*s (25°C), solidi 75%

Poliuretani per inchiostri da stampa

In solvente e senza solvente

Poliuretano	Caratteristiche principali
AB 913	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, morbido, esente da stagno. 1000 mPa*s (25°C), solidi 70%
AB 914	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, morbido, esente da stagno. 1200 mPa*s (25°C), solidi 77%
AB 918	PU in acetato di etile/isopropanolo. Alifatico, moderatamente duro, esente da stagno. 700 mPa*s (25°C), solidi 70%
AB 930	PU in acetato di etile/etanolo. Alifatico, filmogeno, esente da stagno. 3700 mPa*s (25°C), solidi 57%
AB 931	PU in acetato di etile/etanolo. Alifatico, filmogeno, esente da stagno. 1000 mPa*s (25°C), solidi 55%
AB 931N	PU in acetato di etile/etanolo. Alifatico, filmogeno, esente da stagno. 1100 mPa*s (25°C), solidi 55%
AB 932	PU in acetato di etile/etanolo. Alifatico, filmogeno, esente da stagno. 1100 mPa*s (25°C), solidi 55%
AB 935	PU in acetato di etile. Alifatico, filmogeno, esente da stagno. 1100 mPa*s (25°C), solidi 30%

Poliuretani per inchiostri da stampa

In solvente e senza solvente

Poliuretano	Caratteristiche principali
AB 936	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, morbido, esente da stagno. 6000 mPa*s (25°C), solidi 50%
AB 939	PU in acetato di etile/etanolo. Aromatico, morbido, esente da stagno. 2200 mPa*s (25°C), solidi 55%
AB 940	PU in acetate di etile/isopropanolo. Semi-alifatico, esente da stagno. 1800 mPa*s (25°C), solidi 45%
AB 950	PU senza solvente, molto morbido, aromatico, esente da stagno. 2700 mPa*s (25°C)
AB 951	PU senza solvente, molto morbido, alifatico, esente da stagno. 2200 mPa*s (25°C)
AB 960	Partially tri-functional polyester resin mainly used in 2K systems

Graffette metalliche e chiodi

Adesivi a base solvente e colori per chiodi

Adesivo	Caratteristiche principali
Serie a base nitrocellulosa	Adesivi a base nitrocellulosa in acetone per la produzione di graffette metalliche. Vari gradi a differente viscosità e contenuto di solidi. Disponibili in versione 'gold' oppure incolore.
Serie a base gomma	Adesivi a base gomma in acetone per la produzione di graffette metalliche. Disponibili due gradi, entrambi non colorati, a differente viscosità e contenuto di solidi.
Serie 'Combi'	Miscele di adesivi a base nitrocellulosa e gomma. In versione 'gold' o non colorata.
Serie Colori per chiodi	Colori in soluzione di solventi organici per la colorazione di chiodi metallici.

Graffette metalliche e chiodi

Adesivi a base solvente e colori per chiodi

Adesivo	Caratteristiche principali
ABC 0106	Adesivo a base nitrocellulosa in acetone per graffette metalliche. 4000 mPa*s (25°C)
ABC 0141	Adesivo a base nitrocellulosa in acetone per graffette metalliche. 5000 mPa*s (25°C). Solidi 30,5%
ABC 1120	Adesivo a base nitrocellulosa in acetone per graffette metalliche. 2500 mPa*s (25°C). Solidi 28%
ABC 1120CG	Versione colore 'gold' di ABC 1120
ABC 1120CN	Versione colore nero di ABC 1120
ABC 1200	Adesivo a base nitrocellulosa in acetone per graffette metalliche. 4600 mPa*s (25°C). Solidi 30%.
ABC 1220	Adesivo a base nitrocellulosa in acetone per graffette metalliche. 4600 mPa*s (25°C). Solidi 30%.

Graffette metalliche e chiodi

Adesivi a base solvente e colori per chiodi

Adesivo	Caratteristiche principali
ABC 1415	Adesivo 'combi' a base nitrocellulosa e gomma in acetone per graffette metalliche. 4000 mPa*s (25°C). Solidi 29,5%
ABC 1508	Adesivo 'combi' a base nitrocellulose e gomma in acetone per graffette metalliche. 2900 mPa*s (25°C). Solidi 28%
ABC 1605	Adesivo a base nitrocellulosa in acetone per graffette metalliche. 4000 mPa*s (25°C). Solidi 29,5%
ABC 2000/3	Adesivo a base gomma in acetone per graffette metalliche. 1850 mPa*s (25°C). Solidi 24,5%
ABC 2000/4N	Adesivo a base gomma in acetone per graffette metalliche. 850 mPa*s (25°C). Solidi 22,5%
ABC 3001CY	Colore giallo per chiodi in acetone e acetate di etile..

Altri prodotti

Pulitori

Pulitore	Caratteristiche
AB CL2	Miscela di solventi per la pulizia dell'unità di spalmatura. Non infiammabile, alto punto di ebollizione, bassa nocività.
AB CL ET	Acetato di etile, 'urethane grade' – per operazioni di pulizia e diluizione prodotti.

Industrie Chimiche Forestali S.p.A.

**GRAZIE PER
L'ATTENZIONE!**

Edoardo Falco

Direttore vendite

Packaging & Industrial Adhesives

Industrie Chimiche Forestali S.p.A.

Divisione Adhesives Based Chemicals