










TABLA DE SELECCIÓN DE EMULSIONES 2022

GRADO	TIPO	VISCOSIDAD BROOKFIELD (C.P.S.)	PUNTO DE FUSIÓN ZELL WAX (°C)	% SÓLIDOS	pH DIN 53 785	PENETRACIÓN 25°C ZELL WAX dmm	POLARIDAD	DENSIDAD (G/CC)	COLOR	PRESENTACIÓN	INDUSTRIAS DE APLICACIÓN
P100	PE	<140	125	34-36	9-10,5	<1	ANIÓNICA- NO IÓNICA	1	MARRÓN	LÍQUIDO	      
P102	PE	<140	95-100	34-36	7,5-9,5	-	NO IÓNICA	1	ÁMBAR	LÍQUIDO	      
P300	PE	<140	137	34-36	8-10	<0,5	ANIÓNICA- NO IÓNICA	1	ÁMBAR	LÍQUIDO	      
P400	PE	<500	123	29-31	3,5-5,5	<1	CATIÓNICA	1	AMARILLA	LÍQUIDO	  
C100	CARNAUBA	<140	-	39-41	7-9	-	NO IÓNICA	1,01	MARRÓN	LÍQUIDO	  
M100	MONTANA	<140	-	19-21	3-5	-	NO IÓNICA	1,01	BLANCA	LÍQUIDO	 
M200	MONTANA	<140	-	19-21	5-6,5	-	CATIÓNICA	1,01	AMARILLA	LÍQUIDO	
M220	MONTANA	≤140	-	19-21	8-9,5	-	CATIÓNICA	1,03	AMARILLA	LÍQUIDO	   
M300	MONTANA	<140	-	29-31	3,5-5,5	-	NO IÓNICA	1,01	BLANCA	LÍQUIDO	 

	TRATAMIENTO ZAPATOS		PULIDO PIELES		LUBRICANTE MOLDEO FUNDICIÓN
	BARNICES Y PINTURAS		PULIDO MUEBLES		PULIMENTO SUELOS
	TINTAS		LACA		EMULSIONES TEXTIL

www.zellwax.com

fabrica@zellag.com Telf.: +34 96 186 21 20 C/ Maimona, s/n Pol.Ind. Marines | 46163 | Marines (Valencia) | Spain