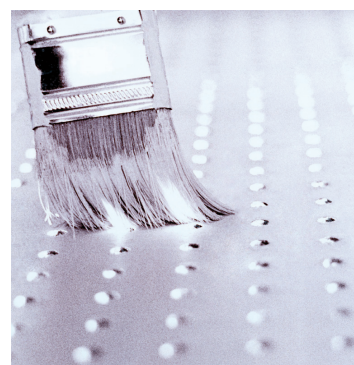
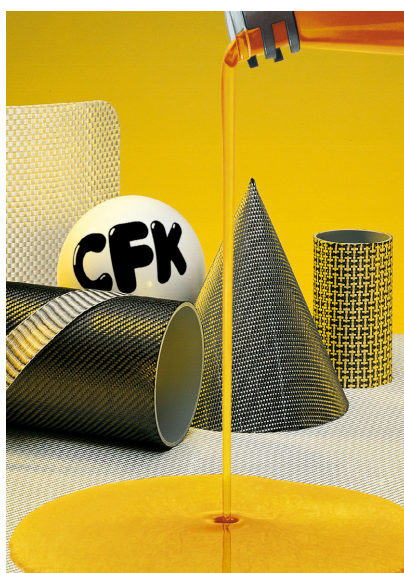


GAMME INDUSTRIE
2018



:: POLYESTER INSATURÉ

RÉSINES DE STRATIFICATION ORTHO

RÉSINE POLYESTER ECO PRO



→ Description

Résine polyester orthophtalique, pré-accélérée, thixotrope et, de réactivité moyenne à usage général, avec de bonnes propriétés mécaniques et une excellente résistance aux chocs, contient un révélateur de catalyse et s'applique en moulage au contact et en projection simultanée. Elle contient un additif permettant de réduire les émissions de styrène et donnant un aspect de surface non poisseux du stratifié. Elle est bien adaptée pour la fabrication de pièces en forte épaisseur et possède d'excellentes propriétés d'imprégnation et mouillabilité des mats et tissus de verre.

→ Domaine d'application

Résine utilisée pour la fabrication de pièces industrielles, capots de machines, pièces de mobilier, construction de bateau, carrosserie, etc. Elle peut être chargée ou teintée.

→ Caractéristiques

Temps de gel (2 % P MEC à 20°C) : 25 - 35 min
Allongement à la rupture : 2,8 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152413	RESINE POLYESTER ECO PRO	20 kg
145647	RESINE POLYESTER ECO PRO	225 kg
145648	RESINE POLYESTER ECO PRO	1000 kg

RÉSINE POLYESTER ECO PRO DCPD



→ Description

Résine polyester orthophtalique DCPD, de réactivité élevée avec de bonnes propriétés mécaniques. Elle est pré-accélérée, thixotrope, contient un révélateur de catalyse et un additif LSE (émission de styrène réduite).

→ Domaine d'application

Elle peut être utilisée de façon universelle, stratification au contact et projection simultanée, pour la fabrication de pièces dans le bâtiment, la construction navale, de capots de machines, de conteneurs et dans le sport. Elle est recommandée pour les épaisseurs de 2-8 mm appliquée frais sur frais, en fonction des types de renfort.

→ Caractéristiques

Temps de gel (2 % P MEC à 25°C) : 10 - 20 min
Allongement à la rupture : 1.5 - 2 %
HDT : 80 - 85°C

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152098	RESINE POLYESTER ECO PRO DCPD	220 kg
152099	RESINE POLYESTER ECO PRO DCPD	1000 kg

RÉSINE POLYESTER PRO



→ Description

Résine polyester orthophtalique, pré-accélérée, thixotrope et sans paraffine, de réactivité moyenne à usage général, avec de bonnes propriétés mécaniques et une excellente résistance aux chocs, contient un révélateur de catalyse et s'applique en moulage au contact et en projection simultanée. Elle est bien adaptée pour la fabrication de pièces en forte épaisseur, possède d'excellentes propriétés d'imprégnation et mouillabilité des mats et tissus de verre et supporte le surcouchage, sans ponçage ou déglacage, de la couche de surface polymérisée.

→ Domaine d'application

Résine utilisée pour la fabrication de pièces industrielles, capots de machines, pièces de mobilier, construction de bateau, carrosserie, etc.

→ Caractéristiques

Temps de gel (2 % P MEC à 25°C) : 25 - 35 min
Allongement à la rupture : 2.8 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
145650	RESINE POLYESTER PRO	220 kg
145549	RESINE POLYESTER PRO	1000 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

RÉSINES DE STRATIFICATION ORTHO

RÉSINE POLYESTER PRO PP



→ **Description**

Résine polyester ortho phthalique, pré accélérée et thixotrope, qui contient un révélateur de catalyse sous forme de colorant bleu, virant au vert brun après l'adjonction du P MEC.

Elle supporte le sur couchage, sans ponçage ou déglacage, de la couche de surface polymérisée, car elle ne contient pas de paraffine.

→ **Domaine d'application**

Elle peut être utilisée pour la fabrication de pièces industrielles et des coques de piscines.

→ **Caractéristiques**

Temps de gel (1.5 % P MEC à 20°C) : 25 min

Allongement à la rupture : 2 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152542	RESINE POLYESTER PRO PP	1000 kg

RÉSINE POLYESTER PRO DCPD



→ **Description**

RRésine polyester ortho phthalique DCPD, pré accélérée, thixotrope, dont une partie du styrène est remplacée par le solvant DCPD (Dicyclopentadiène).

Elle contient un révélateur de catalyse et un additif LSE (émission de styrène réduite), qui permet de réduire les émissions de styrène et qui donne un aspect de surface non poisseux du stratifié.

Elle possède d'excellentes propriétés d'imprégnation et de mouillabilité des mats et tissus de verre.

→ **Domaine d'application**

Elle peut être utilisée de façon universelle, stratification au contact et projection simultanée, pour la fabrication des pièces dans le bâtiment, la construction navale, des capots de machines, des conteneurs, etc.

→ **Caractéristiques**

Temps de gel (2 % P MEC à 25°C) : 14 - 16 min

Allongement à la rupture : 1.5 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152102	RESINE POLYESTER PRO DCPD	220 kg
152103	RESINE POLYESTER PRO DCPD	1000 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

RÉSINES DE STRATIFICATION ORTHO

RÉSINE GTS PRO



→ Description

RGTS est une résine orthophtalique, stabilisée lumière à réactivité moyenne pour la réalisation de pièces en coulée (inclusion) et de pièces moulées rigides. Elle est pré-accélérée et durcit par adjonction de catalyseur P MEC FL-501/GTS. Elle se caractérise par sa bonne transparence et sa grande clarté.

GTS peut être opacifiée à l'aide des pâtes colorantes UP et la coloration translucide est obtenue par adjonction de nos pâtes colorantes PU. Les réalisations peuvent être faites dans des moules en plastique, métal ou bois.

GTS est coulée en couche d'une épaisseur maximale de 20 mm. La dernière couche est recouverte d'une feuille terphane afin d'obtenir une surface sèche. Renforcée aux fibres de verre, GTS peut être utilisée en moulage au contact.

→ Domaine d'application

Pièces coulées, moulées et stratification hautement transparentes :

- Objets coulés transparents, colorés et de grande taille
- Inclusion d'objets publicitaires
- Conservation dans les domaines de la médecine et de la géologie.
- Oeuvres artistiques
- Pièces décoratives

→ Caractéristiques

Consommation : env. 1.12 kg/l

Vie en pot : 20 à 50 minutes

Durcissement par adjonction de : 0,6 à 2 % de P MEC FL-501/GTS

Couleur : transparente

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124761	RESINE GTS PRO	30 kg
124762	RESINE GTS PRO	220 kg

RÉSINES DE STRATIFICATION ISO

RÉSINE POLYESTER I25B



→ Description

Résine polyester isophtalique moyennement réactive, pré-accélérée, thixotrope, avec un témoin de catalyse et avec une bonne stabilité au stockage, une excellente imprégnation et mouillabilité des fibres de verre, mat et rowing et faible exothermie pour des pièces à forte épaisseur. Elle est spécialement formulée pour résister à l'eau, notamment à l'eau tempérée.

→ Domaine d'application

Elle est utilisée pour la réalisation de couches tampon entre le gelcoat et le stratifié des couches de renfort dans la construction de bateaux, piscines, carrosseries et pièces industrielles.

→ Caractéristiques

Temps de gel (1.5 % P MEC à 20°C) : 40 min

Allongement à la rupture : 2.5 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
153237	RESINE POLYESTER	5 kg
152414	RESINE POLYESTER I25B	20 kg
144460	RESINE POLYESTER I25B	225 kg
145067	RESINE POLYESTER I25B	1000 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

RÉSINES DE STRATIFICATION ISO

RÉSINE POLYESTER N 35 BT ISO HAUTE PERFORMANCE



produit associé au
gelcoat de finition transparent
«VERNIS LT 35 SB»

→ Description

Résine de pré finition bouche-porage, isophtalique, pré-accélérée au cobalt qui est appliquée en deux couches colorées avant le vernis de finition. Elle sert à augmenter l'épaisseur de la couche de pré finition et améliore le pouvoir couvrant du vernis de finition LT 35 SB. Coloration possible par adjonction de 3 à 10 % de pâte colorante polyester.

→ Domaine d'application

En combinaison avec le vernis de finition LT 35 SB lors de recouvrement polyester stratifié. La résine N 35 BT ne remplace pas la couche de finition de vernis LT !

→ Caractéristiques

Consommation : 250 g/m² par couche

Durcissement par adjonction de : 2 à 3 % de P MEC

Vie en pot : env. 15 minutes

Couleur : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124769	RESINE POLYESTER N 35 BT	5 kg
124771	RESINE POLYESTER N 35 BT	30 kg
124772	RESINE POLYESTER N 35 BT	225 kg

RÉSINE POLYESTER T 40 BT ISO NPG HAUTE PERFORMANCE



produit associé au
gelcoat de finition transparent
«VERNIS LT 40 SB»

→ Description

Résine polyester à base isophtalique néopentylglycol de pré finition pré-accélérée au cobalt. Elle sert à augmenter l'épaisseur de la couche de pré finition avant le vernis de finition LT 40 SB. T 40 BT durcit par adjonction de P MEC, s'applique en 2 couches avant le vernis LT 40 sur le stratifié poisseux ou poncé. Coloration possible par adjonction de 3 à 10 % de pâte colorante polyester.

→ Domaine d'application

En combinaison avec le vernis de finition LT 40 SB lors de recouvrement polyester stratifié. La résine T 40 BT ne remplace pas la couche de finition de vernis LT !

→ Caractéristiques

Consommation : 250 g/m²

Durcissement par adjonction de : 3 % de P MEC

Vie en pot : env. 15 minutes

Couleur : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124773	RESINE POLYESTER T 40 BT	5 kg
124774	RESINE POLYESTER T 40 BT	30 kg

RÉSINE POLYESTER CLASSE M1



→ Description

La Résine Polyester Classe M1 est halogénée, accélérée, chargée et diluée dans du styrène. Elle présente une viscosité moyenne et un pic exothermique peu élevé.

→ Domaine d'application

La Résine Polyester Classe M1 convient aux applications nécessitant un comportement au feu amélioré.

→ Caractéristiques

Densité : 1.55 - 1.75 g/ml

Aspect : beige

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
144605	RESINE POLYESTER CLASSE M1	30 kg
150467	RESINE POLYESTER CLASSE M1	220 kg

RÉSINES INJECTION & INFUSION

RÉSINE POLYESTER INJECTION & INFUSION



→ Description

Résine polyester ortho phtalique à basse viscosité, livrée pré accélérée et non thixotrope, avec un excellent pouvoir mouillant des fibres de verre et renforts.

→ Domaine d'application

Elle est recommandée pour l'infusion et le RTM.

→ Caractéristiques

Temps de gel (2 % P MEC à 25°C) : 37 - 43 min

Allongement à la rupture : 1.3 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152306	RESINE POLYESTER INFUSION	220 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

RÉSINES VINYLESTER



→ Description

Résine Vinylester, base époxy Bisphénol-A, pré-accélérée et thixotrope, possédant une excellente résistance au phénomène de l'osmose (barrière coat), de très bonnes propriétés mécaniques et une bonne résistance aux produits chimiques.

→ Domaine d'application

En barrière coat, l'épaisseur conseillée est d'environ 2 mm avec des mats de verre de faible grammage, en première couche après un gelcoat, pour la fabrication de bateaux, dans la construction de piscines coques ou piscines en eau chaude. Elle est utilisée également pour la production de tubes et tuyaux, de capots et de bacs de rétention.

→ Caractéristiques

Temps de gel (1.5 % P MEC à 20°C) : 50 - 60 min - version été : 30 - 45 min

Allongement à la rupture : 2.6 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152492	RESINE VINYLESTER MARINE	20 kg
152493	RESINE VINYLESTER MARINE	200 kg

RÉSINE POLYESTER SURFACE SOLIDE

→ Description

Résine polyester isophtalique/néopentylglycol, pré accélérée, moyennement réactive. La modification acrylique lui donne un durcissement à faible tension (retrait) et une bonne stabilité lumière dans le temps (absence de jaunissement). Après durcissement elle reste claire et possède une bonne tenue à l'eau chaude ainsi qu'aux agents de nettoyage classiques.

→ Domaine d'application

Elle est utilisée pour la fabrication de pièces par coulée en association avec des charges telles que trihydrate d'aluminium ou autre. Mise en oeuvre par coulée chargée et pigmentée pour la réalisation de plans de travail, d'éviers, de vasques avec tablette, de mobiliers d'intérieur, etc.

→ Caractéristiques

Temps de gel (1 % P MEC à 20°C) : 17 - 21 min

Allongement à la rupture : 2.6 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
146404	RESINE POLYESTER SURFACE SOLIDE	220 kg

RÉSINES POUR MOULES



→ Description

La Résine One Shot est une résine chargée à faible retrait.

→ Domaine d'application

La Résine One Shot est une résine pour fabrication de moule. Elle peut être appliquée à la brosse, au rouleau ou au pistolet airless.

→ Caractéristiques

Durcissement par adjonction de : 1.5 à 2 % de P MEC

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152307	RESINE ONE SHOT	20 kg
150689	RESINE ONE SHOT	220 kg

RÉSINES POUR POLYSTYRÈNE



→ Description

Résine polyester ortho phtalique de couleur rosé, pré accélérée, de viscosité et de réactivité moyenne, applicable directement sur le polystyrène sans dégradation et destruction de ce dernier.

→ Domaine d'application

Elle peut être utilisée pour tous recouvrement en direct sur polystyrène, collage de plaques entre elles, consolidation de modèle, de master et de moules. Fabrication de parements pour composites sandwich et de pièces sur base de polystyrène.

→ Caractéristiques

Temps de gel (2 % P MEC à 25°C) : 25 min

Allongement à la rupture : 3.5 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152444	RESINE PRO POLYSTYRENE	25 kg
145872	RESINE PRO POLYSTYRENE	220 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

COLLES POLYESTER

COLLE NON ARMÉE R.360



→ **Description**

Colle polyester assouplie non-armée à base de résines isophthaliques pour assemblage haute résistance des stratifiés polyester.

→ **Domaine d'application**

C'est une colle de remplissage qui se caractérise par un pic exothermique faible, ayant pour conséquence directe un retrait limité et l'absence de marquage.

→ **Caractéristiques**

Densité à 20°C : 1,34 g/cm³

Couleur : bleu (révélateur de catalyse)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
149035	COLLE NON ARMEE R.360	25 kg

COLLE NON ARMÉE R.482



→ **Description**

Colle polyester onctueuse non renforcée, caractérisée par un pic exothermique bloqué et un très faible retrait pour éviter tout marquage de pièces en stratifié polyester.

→ **Domaine d'application**

Elle convient pour des remplissages, pour des petits collages de pièces en composite et pour l'élimination de défauts. Elle se prête également de manière idéale comme charge immédiatement sur le gelcoat pour éliminer les angles et les petits rayons des arrondis.

→ **Caractéristiques**

Densité à 20°C : 134 g/cm³

Couleur : blanc

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
149037	COLLE NON ARMEE R.482	25 kg

COLLE ARMÉE R.370



→ **Description**

Colle polyester assouplie armée à base de résines isophthaliques pour assemblage haute résistance des stratifiés polyester.

→ **Domaine d'application**

C'est une colle de remplissage qui se caractérise par un pic exothermique faible, ayant pour conséquence directe un retrait limité et l'absence de marquage.

→ **Caractéristiques**

Densité à 20°C : 1,34 g/cm³

Couleur : bleu fibré (révélateur de catalyse)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
149036	COLLE ARMEE R.370	25 kg

COLLE ARMÉE R.484



→ **Description**

Colle polyester souple, fibrée qui se caractérise par son faible pic exothermique et absence de marquage.

→ **Domaine d'application**

Assemblage haute résistance de stratifiés polyester.

Anti-bulle et renfort d'angle pour améliorer l'aspect et éviter le faïençage au démoulage des pièces d'aspect.

Avantage : application très facile au pinceau ou au pochoir.

→ **Caractéristiques**

Densité à 20°C : 1,3 g/cm³

Couleur : bleu fibré (révélateur de catalyse)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
149038	COLLE ARMEE R.484	25 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

GELCOAT DE MOULAGE NON PARAFINÉ

GELCOAT ISO



→ **Description**

Gelcoat, formulé à partir de résine isophtalique, pré-accélérée, applicable au pinceau ou au pistolet avec une bonne résistance aux intempéries et une bonne tenue aux UV.

→ **Domaine d'application**

Grâce à sa dureté, son bon allongement à la rupture et sa bonne brillance, il est destiné à des pièces industrielles et éléments de carrosserie.

→ **Caractéristiques**

Consommation : 350-900 g/m²

Densité à 20°C : 1,32 g/cm³ (version pinceau) 1,29 g/cm³ (version pistolet)

Temps de gel (2 % de P MEC à 20°C) : 7 min (version pinceau et pistolet)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152303	GELCOAT ISO MANUEL INCOLORE	20 kg
152304	GELCOAT ISO PISTOLABLE INCOLORE	20 kg
152305	GELCOAT ISO MANUEL RAL 9010	20 kg
149031	GELCOAT ISO PISTOLABLE RAL 9010	25 kg
150358	GELCOAT ISO MANUEL RAL 9016	25 kg
152300	GELCOAT ISO PISTOLABLE RAL 9016	20 kg

GELCOAT ISO NPG TRANSPARENT



→ **Description**

Gelcoat transparent, formulé à partir de résine isophtalique/néopentylglycol, pré-accéléré, thixotrope, stabilisé lumière, est d'une clarté optimale, extrêmement résistant au jaunissement, à l'eau chaude, pour la fabrication des couches fines.

De polymérisation rapide, avec un excellent dégazage et une application spécifique au pistolet.

→ **Domaine d'application**

Il est utilisé pour la réalisation de pièces dont la transparence est recherchée, pour la fabrication de pièces en marbre de synthèse, plans de vasque, baignoires, éléments de décors, plans de cuisine, plaques transparentes, etc.

→ **Caractéristiques**

Temps de gel (2 % P MEC à 20°C) : 6-12 min Allongement à la rupture : 1,5 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
142647	GELCOAT ISO NPG TRANSPARENT pistolable	25 kg

GELCOAT ISO NPG (sanitaire / piscines)



→ **Description**

Gelcoat, formulé à partir de résine isophtalique/néopentylglycol (iso npg), pré accélééré, applicable au pinceau ou au pistolet.

Il se caractérise par une très bonne résistance aux rayons solaire et à l'eau (osmose) et possède de bonnes propriétés d'allongement à la rupture.

→ **Domaine d'application**

Il est utilisé pour la fabrication de bateaux, éviers et piscines.

→ **Caractéristiques**

Consommation : 500 - 1000 g/m²

Allongement à la rupture : 3.2 %

Temps de gel (2 % de P MEC à 20°C) : 9 min (version pinceau et pistolet)

Couleur : blanc (nous consulter pour d'autres couleurs)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
150449	GELCOAT ISO NPG PISTOLABLE RAL 9010	25 kg
149041	GELCOAT ISO NPG MANUEL BLANC	25 kg
149447	GELCOAT ISO NPG PISTOLABLE BLEU PISCINE	25 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

GELCOAT DE MOULAGE NON PARAFINÉ

GELCOAT IN PONÇABLE



→ **Description**

Gelcoat, formulé à partir de résine polyester, pré-accélérée, applicable au pinceau ou au pistolet, particulièrement facile à poncer, ayant peu de retrait et une faible tendance à la formation de microporosité.

→ **Domaine d'application**

Couche de surface particulièrement facile à poncer pour des pièces stratifiées, destinées à être peintes, par ex. pièces industrielles ou éléments de carrosserie.

→ **Caractéristiques**

Consommation : 600 g/m²

Densité à 20°C : 1.25 g/cm³ (version pinceau) - 1.23 g/cm³ (version pistolet)

Temps de gel (2 % de P MEC à 20°C) : 7 min (version pinceau / pistolet)

Couleur : blanc (nous consulter pour d'autres coloris)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
149028	GELCOAT IN MANUEL BLANC ponçable	25 kg
152171	GELCOAT IN PISTOLABLE BLANC ponçable	20 kg

GELCOAT FN M1 (anti-feu)



→ **Description**

Gelcoat classe M1 est chargé, pré accéléré, applicable au pinceau au pistolet et se caractérise par une bonne brillance, une résistance à l'eau et au jaunissement.

→ **Domaine d'application**

Pour toutes pièces demandant la classification M1.

→ **Caractéristiques**

Temps de gel (2 % de P MEC à 25°C) : 11 min (version pinceau)

Couleur : blanc (nous consulter pour d'autres couleurs)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
149040	GELCOAT FN MANUEL M1 BLANC	25 kg
149039	GELCOAT FN PISTOLABLE M1 BLANC	25 kg

GELCOAT ORTHO



→ **Description**

Gelcoat orthophthalique pré-accéléré au cobalt, stabilisé lumière.

→ **Domaine d'application**

Utilisation : pièces soumises à l'agression de l'eau, aux intempéries et à l'abrasion.

→ **Caractéristiques**

Durcissement par adjonction de 2 à 3 % de P MEC. Vie en pot à 20°C avec 2 % de P MEC : 7 à 12 min.

Consommation : 0,6 kg/m² Densité : 1,19 g/cm³

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
132856	GELCOAT 311SB MANUEL BLANC 9010	5 kg

GELCOAT POUR MOULES

GELCOAT MOULES



→ **Description**

Gelcoat pour la fabrication de moules, noir, pistolable, formulé à partir de résine polyester pré-accélérée et thixotrope, possédant un excellent dégazage évitant la microbulle d'air et une résistance exceptionnelle au styrène.

→ **Domaine d'application**

Gelcoat pour moules utilisé pour la réalisation de moules composites, soumis à l'agression du styrène, de l'acétone lors de la fabrication de pièces, aux pâtes à polir et nettoyants spécifiques pour moules, lors de la reprise de l'état de surface.

→ **Caractéristiques**

Temps de gel (2 % P MEC à 20°C) : 16-23 min

Allongement à la rupture : 4 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
142648	GELCOAT MOULES NOIR pistolable	30 kg
150646	GELCOAT MOULES VERT pistolable	25 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

TOPCOAT (GELCOAT DE FINITION PARAFFINÉ ISO)

VERNIS LT 35 SB TRANSPARENT - HAUTE PERFORMANCE



produit associé à la
«RÉSINE N 35 BT»

→ Description

LT 35-SB est un vernis de finition pré-accélééré au cobalt et stabilisé lumière. Offrant une bonne résistance aux produits chimiques, il durcit sans poisser en donnant une surface mate.

Coloration possible par adjonction de 5 à 20 % de pâte colorante UP. Il peut également être mis en oeuvre à basses températures par adjonction d'accélérateur DMA.

LT 35-SB doit être mis en oeuvre à des températures comprises entre 18°C et 25°C pour permettre un durcissement sans poisser.

→ Domaine d'application

En finition sur stratifiés polyester ortho- ou isophthaliques, peut être mis en oeuvre avec DMA jusqu'à une température du support de 12°C : - envers de pièces en polyester stratifié - recouvrement de piscines jusqu'à 27°C de température de l'eau - recouvrement de bateaux et de construction sandwich - bacs de rétention de produits chimiques - bacs à produits chimiques.

→ Caractéristiques

Consommation : 250 g/m²

Vie en pot : env. 15 minutes

Durcissement par adjonction de : 2 à 3 % de P MEC Couleur : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124780	VERNIS LT 35 SB transparent	5 kg
124781	VERNIS LT 35 SB transparent	10 kg
124782	VERNIS LT 35 SB transparent	30 kg

VERNIS LT 40 SB TRANSPARENT - HAUTE PERFORMANCE

pour piscines intérieures, balnéo, kinésithérapie, spa



produit associé à la
«RÉSINE T 40 BT»

→ Description

LT 40-SB est un vernis de finition pré-accélééré au cobalt et stabilisé lumière. Offrant une bonne résistance aux produits chimiques, il durcit sans poisser en donnant une surface mate.

Coloration possible par adjonction de 5 à 20 % de pâte colorante polyester.

LT 40-SB doit être mis en oeuvre à des températures comprises entre 18°C et 25°C pour permettre un durcissement sans poisser.

→ Domaine d'application

En finition sur stratifié de résine polyester base téréphtalique : - recouvrement de piscines jusqu'à 30°C de température de l'eau - recouvrement de bateaux et de construction sandwich - bacs de rétention de produits chimiques - bacs à produits chimiques.

→ Caractéristiques

Consommation : 250 g/m²

Vie en pot : env. 15 minutes

Durcissement par adjonction de : 2 à 3 % de P MEC Couleur : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124784	VERNIS LT 40 SB transparent	5 kg
124785	VERNIS LT 40 SB transparent	30 kg

TOPCOAT ORTHO

→ Description

Ce TOPCOAT MANUEL Blanc 9016 est pré-accélééré et orthophtalique. Il permet de réaliser des revêtements colorés sur des stratifiés en résine polyester insaturée.

→ Domaine d'application

Recommandé pour une application sur des supports qui ne seront pas durablement exposés aux intempéries, aux rayons UV, à l'humidité, etc....

→ Caractéristiques

Temps de gel : 10 à 20 min

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
153236	TOPCOAT ORTHO MANUEL BLANC RAL 9016	5 kg

TOPCOAT ISO



→ Description

Topcoat, formulé à partir de résine isophthalique pré-accéléérée, applicable au pinceau, contenant de la paraffine pour utilisation en finition.

→ Domaine d'application

Grâce à sa dureté, son bon allongement à la rupture et sa bonne brillance, il est destiné à des pièces devant résister aux intempéries et à un environnement agressif.

→ Caractéristiques

Temps de gel (2 % de P MEC à 25°C) : 12 min

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152172	TOPCOAT ISO MANUEL BLANC	20 kg
152301	TOPCOAT ISO MANUEL RAL 9016	20 kg
152302	TOPCOAT ISO PISTOLABLE RAL 9016	20 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

TOPCOAT (GELCOAT DE FINITION PARAFFINÉ ISO)

TOPCOAT NPG (sanitaire / piscines)



→ Description

Gelcoat, formulé à partir de résine isophthalique/néopentylglycol, pré-accélérée, applicable au pinceau, contenant de la paraffine pour utilisation en finition. Il se caractérise par une très bonne résistance aux rayons solaires et à l'eau (osmose), et possède de bonnes propriétés d'allongement à la rupture.

→ Domaine d'application

Il est utilisé pour la fabrication de bateaux, douches, éviers, piscines et conteneurs pour l'industrie alimentaire.

→ Caractéristiques

Densité à 20°C : 1,3 g/cm³ Temps de gel (2 % de PMEC à 25°C) : 11 min (version pinceau)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152173	TOPCOAT ISO NPG MANUEL BLANC	20 kg
149033	TOPCOAT ISO NPG MANUEL BLANC	25 kg
150512	TOPCOAT ISO NPG PISTOLABLE RAL 9010	25 kg
149034	TOPCOAT ISO NPG MANUEL BLEU PISCINE	25 kg

DURCISSEURS

DURCISSEUR BPO



→ Description

BPO (peroxyde de benzoyle) est un durcisseur utilisé pour la polymérisation rapide de résines polyester et de mastics accélérés aux amines. Il permet un durcissement et un démoulage rapides également à basses températures.

Ce durcisseur peut être mis en oeuvre sans accélérateur à des températures élevées (80°C à 100°C). Le durcisseur est livré sous forme de poudre ou de pâte avec 50 % de flegmatisant.

→ Domaine d'application

Permet la polymérisation et le démoulage rapides de résines polyester accélérées aux amines même à basses températures des : mastics polyester, résines à séchage particulièrement rapide ou à basses températures, résines faiblement réactives

→ Caractéristiques

Adjonction : 1 à 3 %

Coloris : rouge ou blanc

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124630	DURCISSEUR BPO ROUGE	50 g
124635	DURCISSEUR BPO BLANC	50 g

DURCISSEUR PMEC FL 501



→ Description

Le durcisseur FL 501/GTS est une solution à 50 % de peroxyde de méthylethylecétone flegmatisé.

Il permet le durcissement à froid des résines polyester et vinylester réagissant au cobalt comme accélérateur.

Conseillé pour la résine de coulée GTS.

→ Domaine d'application

Durcisseur peroxyde de méthylethylecétone pour une gélification rapide et le durcissement de résines polyester et vinylester accélérées au cobalt : résine de coulée GTS, résines de stratification, résines de scellement, vernis LT,- gelcoat.

→ Caractéristiques

Adjonction : 0,6 %

Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125680	DURCISSEUR PMEC FL 505	29 g
131002	DURCISSEUR PMEC FL 505	100 g
146143	DURCISSEUR PMEC FL 501	1 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

DURCISSEURS

KETANOX B180



→ **Description**

Le durcisseur KETANOX B180 est une solution de peroxyde de méthyle éthyle cétone (PMEC) dans un flegmatisant.

→ **Domaine d'application**

Il est utilisé en combinaison avec un accélérateur au cobalt pour la polymérisation à froid des résines polyester et la concentration varie entre 1-2% sur le poids de la résine.

→ **Caractéristiques**

Teneur en oxygène actif : 8,8 à 9,0 %

Aspect : liquide clair incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
148333	DURCISSEUR KETANOX B180	5 kg
148334	DURCISSEUR KETANOX B180	25 kg
148335	DURCISSEUR KETANOX B180 rouge	25 kg

KETANOX B182



→ **Description**

Le durcisseur KETANOX B182 est une solution de peroxyde de méthyle éthyle cétone (PMEC) dans un flegmatisant. Ce durcisseur est la version rapide du KETANOX B180 et donne des temps de gélification plus courts.

→ **Domaine d'application**

Il est utilisé en combinaison avec un accélérateur au cobalt pour la polymérisation à froid des résines polyester et la concentration varie entre 1-2% sur le poids de la résine.

→ **Caractéristiques**

Teneur en oxygène actif : 9,2 à 9,5 %

Aspect : liquide clair incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
148336	DURCISSEUR KETANOX B182	25 kg

KETANOX LNT



→ **Description**

Le durcisseur KETANOX LNT est une solution de peroxyde de méthyle éthyle cétone (PMEC) dans un flegmatisant.

→ **Domaine d'application**

Il est utilisé en combinaison avec un accélérateur au cobalt pour la polymérisation à froid des résines polyester. La concentration utilisée varie entre 1-2% sur le poids de la résine. Le produit a une basse réactivité et permet de travailler avec des temps de gel plus longue, par exemple pour des grandes pièces. Il est particulièrement recommandé pour la polymérisation des Vinylester, afin d'éviter le moussage au maximum.

→ **Caractéristiques**

Teneur en oxygène actif : 7,8 à 8,4 %

Aspect : liquide clair incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
148868	DURCISSEUR KETANOX LNT	25 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

ADJUVANTS

ACCÉLÉRATEUR MB 12



→ Description

Mélange de cobalt et d'amines, MB-12 est un accélérateur pour le durcissement à froid de résines polyester et vinylester qui peuvent être utilisées aussi bien avec des durcisseurs P MEC, AAP que BPO. En combinaison avec P MEC ou AAP, MB-12 permet d'obtenir des durées de vie en pot d'environ 1,5 à 8 minutes (c'est la raison pour laquelle on utilise souvent un inhibiteur avec le P MEC ou AAP) et de 1,5 heure avec le BPO.

Cet accélérateur contient 2 % de cobalt et 10 % de DMA et donne une légère coloration jaune à la résine.

→ Domaine d'application

Accélérateur qui, conjointement avec les durcisseurs P MEC et AAP, même sur des stratifiés fins permet d'obtenir un bon durcissement avec des : Résines de stratification, Gelcoat (sous réserves), Résines de scellement, Vernis LT (sous réserve).

→ Caractéristiques

Adjonction : 0,3-2 % Coloris : rouge-violet

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
135744	ACCELERATEUR MB 12	1 kg

ACCÉLÉRATEUR AU COBALT 1%



→ Description

Ajouté aux résines polyester réagissant aux hydroperoxydes (P MEC, AAP, CHP) pour le durcissement à froid, permet de raccourcir la vie en pot. Cet accélérateur contient 1 % de métal.

→ Domaine d'application

Durcissement à froid des résines polyester et vinylester : Résines de stratification, Gelcoats, Résines de scellement, Vernis LT.

→ Caractéristiques

Adjonction : 0,3-2 % Coloris : rouge-violet

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125699	ACCELERATEUR AU COBALT 1%	1 kg
125700	ACCELERATEUR AU COBALT 1%	5 kg

ACCÉLÉRATEUR AU COBALT 6%

→ Description

AKCOBALT 6% est accélérateurs au cobalt pour le durcissement à froid des résines polyester et vinylester dans les systèmes utilisant les durcisseurs P MEC, AAP ou CHP. En fonction du type de résine et du durcisseur utilisés, ils permettent d'obtenir une vie en pot de moyenne ou de longue durée.

→ Domaine d'application

Durcissement à froid de résines de stratification, gelcoats, résines de scellement et vernis LT à base de polyester ou de vinylester. L'accélérateur au cobalt est utilisé pour le durcissement avec les peroxydes cités ci-dessus.

Attention ! Ne jamais mélanger directement un accélérateur avec un durcisseur en raison du risque d'explosion. Délayer séparément, dans la résine, l'accélérateur et le durcisseur !

→ Caractéristiques

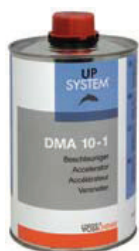
Coloris : rouge-violet

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
151501	ACCELERATEUR AU COBALT 6%	1 kg
151502	ACCELERATEUR AU COBALT 6%	5 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

ADJUVANTS

ACCÉLÉRATEUR DMA 10%



→ Description

L'accélérateur DMA est ajouté aux résines polyester utilisant des poudres ou pâtes BPO pour une vie en pot très courte. Solution à 10 %, il peut également être utilisé comme catalyseur pour les résines polyester et vinyles accélérées au cobalt (par basses températures par exemple). L'adjonction d'amines entraîne une légère coloration jaunâtre de la résine. Ce produit est exclusivement réservé aux professionnels.

→ Domaine d'application

Accélération pour le durcissement rapide de résines polyester et vinyles en association avec les durcisseurs BPO, comme catalyseur dans les durcisseurs au cobalt et P MEC: Résines de réparation, Résines de stratification, Résines élastiques pour toitures, Topcoats.

→ Caractéristiques

Adjonction: jusqu'à 2 % Coloris: jaunâtre-clair

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125702	ACCELERATEUR DMA 10%	1 l

INHIBITEUR P1



→ Description

L'inhibiteur P1 permet d'allonger la vie en pot des résines polyester accélérées, il peut également servir à stabiliser les résines afin d'allonger leur durée de conservation à températures normales.

→ Domaine d'application

Allongement de la vie en pot de résines polyester pré-accélérées et de leur durée de conservation : Résines d'imprégnation pour procédé basse pression et enroulement filamentaire, Stabilisation des résines dans les climats chauds, Mastics polyester.

→ Caractéristiques

Adjonction : env. 1 % double la durée de vie en pot Couleur : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125718	INHIBITEUR P1	1 l
125719	INHIBITEUR P1	10 l

POUDRE À THIXOTROPER TX1



→ Description

Poudre épaississante et structurante pour les résines polyester, permettant leur mise en oeuvre verticalement sans couler. Le mélange doit être fait soigneusement pour une bonne homogénéité. Par rapport aux pâtes à thixotroper, cette poudre présente l'avantage de ne pas incorporer une résine étrangère dans le produit.

→ Domaine d'application

Agent thixotrope pour résines polyester : résines de stratification, résines de scellement, gelcoats, résines pour toitures, résines résistant à la flamme.

→ Caractéristiques

Adjonction : 0,5 à 3 % en poids Densité : env. 50 g/l Coloris : blanchâtre

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125868	POUDRE à THIXOTROPER TX1	100 g
125462	POUDRE à THIXOTROPER TX1	10 kg

AÉROCELL



→ Description

Aérocell est une charge de microballons en verre destinée à la réalisation de masses légères de remplissage avec des résines époxy, vinylester et polyester. Les mélanges résine/masse de remplissage présentent une coloration blanche.

→ Domaine d'application

Charge pour la réalisation de masses légères de remplissage en résines époxy, vinylester et polyester: remplissage de petites cavités, réparation de planches de surf dans l'âme du sandwich, épaississement de collage dans la construction de bateau en bois.

→ Caractéristiques

Dosage : 10 à 30 % du poids Densité : env. 110 g/l Coloris : blanc
Cette masse peut être liquide (ajout env. 10 % en poids) à pâteuse (ajout env 20 à 30 % en poids)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126185	AEROCCELL CHARGE LEGERE	200 g
139986	AEROCCELL CHARGE LEGERE	27.2 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

ADJUVANTS

FIBRE COTON BF



→ **Description**

Charge naturelle de fibres de 2 mm de long pour l'épaississement de résines époxy et polyester pour réalisation de mastic-colle thixotrope et masse de remplissage par adjonction de 20 à 35 % en poids.

→ **Domaine d'application**

Charge naturelle pour la réalisation de colle-mastic en résines époxy et polyester : Collages dans la construction de bateaux en résine époxy collée, masse de scellement.

→ **Caractéristiques**

Adjonction : 20 à 35 % en poids Densité : env. 200 g/l Coloris : blanchâtre

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125771	FIBRE COTON BF	500 g
125772	FIBRE COTON BF	5 kg

SOLUTION DE PARAFFINE PL 5.1



→ **Description**

Solution à 5 % de paraffine liquide dans du styrène à ajouter dans les résines py pour obtenir une surface non poisseuse après durcissement. PL 5-1 n'agit qu'à des températures comprises entre 18°C et 25°C. En cas d'application d'une deuxième couche de résine, il faudra poncer la couche de paraffine.

→ **Domaine d'application**

Additif pour résines polyester pour améliorer le séchage de la surface : Vernis LT (Topcoats), Résines de stratification séchant sans poisser.

→ **Caractéristiques**

Adjonction : jusqu'à env. 2,5 % Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
130833	SOLUTION DE PARAFFINE PL 5.1	1 l
130832	SOLUTION DE PARAFFINE PL 5.1	20 kg

MICROBILLES DE VERRE



→ **Description**

Billes de verre pleines en finition antidérapante pour stratifié py et époxy ainsi que sur du vernis pu.

→ **Domaine d'application**

Renforcement stratifié, charge pour résine de coulée, revêtement de sol, bateau et planche à voile.

→ **Caractéristiques**

Coloris : incolore Densité : 1,6 Consommation : 200 g à 2 kg/m² selon usage

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
136091	MICROBILLES DE VERRE	1 kg

TALC



→ **Description**

Le talc est utilisé en charge des résines polyester, vinylester et époxy ainsi que pour la réalisation de pierre synthétique et de mastics. Le talc réduit le retrait et le pic thermique pendant le durcissement, facilite le ponçage mais réduit la résistance à l'hydrolyse. Ne contient ni amiante ni quartz.

→ **Domaine d'application**

Matière de remplissage sous forme de poudre pour résines polyester et époxy : réduction du retrait des résines, amélioration de certaines propriétés mécaniques, épaississement de résines.

→ **Caractéristiques**

Densité : env. 700 g/l Consistance : poudre Coloris : gris-clair

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
610900	TALC	25 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

PÂTES COLORANTES

PÂTES COLORANTES



→ Description

Les pâtes colorantes polyester sont des pâtes pigmentées à 50 % dans un support sans styrène, donc de bonne conservation. La pâte blanche contient du styrène à l'exception du conditionnement en 200 g ou 1 kg. Ces pâtes colorantes sont utilisées pour la coloration opaque des résines polyester.

→ Domaine d'application

Coloration opaque des résines polyester, gelcoat, topcoat et vernis. Certaines couleurs peuvent accélérer ou retarder la polymérisation.

→ Caractéristiques

Proportions d'utilisation :

Gelcoat polyester : 10 à 25 %

Vernis LT : 5 à 10 % Coloris : blanchâtre



CONDITIONNEMENT		200 g	1 kg	5 kg	30 kg
COLORIS	RAL	CODE ARTICLE			
Beige	1015	125038	125037	125036	
Jaune	1021	125042	125041		
Orange	2000	125047	125046		
Orange	2002	125051	125050		
Rouge	3000	125055	125054		
Pourpre	3004	125060	125059		
Bleu	5002	125064	125063		
Bleu	5010	125069	125068		
Bleu	5012	125073	125072	125071	
Vert	6002	125077	125076		
Vert	6005	125081	125080		
Vert	6011	125085	125084		
Vert	6019		125089		
Gris	7001	125095	125094	125093	
Gris	7011	125100	125099	125098	
Gris	7035	125104	125103	125102	125101
Brun	8004	125109	125108		
Brun	8015	125113	125112		
Blanc	9001	125117	125116		
Noir	9005	125027	125026	125025	
Blanc	9010	125023	125022	125021	125020
Turquoise		125127	125126		
Bleu mer		125122	125121	125120	

:: POLYESTER INSATURÉ

RENFORCEMENTS FIBRES

MAT DE VERRE POUDRE



→ Description

Mat liant poudre. Imprégnation : résines polyester et vinylester.

→ Domaine d'application

Utilisation : fabrication de pièces résistant aux intempéries.

Mise en oeuvre : manuelle, sous vide RTM, film et bâche à vide.

→ Caractéristiques

Consommation de résine en application manuelle : 3 fois le poids de verre.

Poids - proportion de résine et épaisseur de la couche :

Mat 150 g/m² - 500 g/m² = 0,5 mm

Mat 225 g/m² - 700 g/m² = 0,7 mm

Mat 300 g/m² - 900 g/m² = 0,9 mm

Mat 450 g/m² - 1200 g/m² = 1,2 mm

Mat 600 g/m² - 1800 g/m² = 1,6 mm

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
140448	MAT DE VERRE D1A 150 g/m ² - 125 cm	à partir de 10 m ²
152425	MAT DE VERRE D1A 150 g/m ² - 125 cm	rouleau ~ 45 kg
134909	MAT DE VERRE POUDRE D1A 225 g/m ² - 127 cm	à partir de 10 m ²
149251	MAT DE VERRE POUDRE D1A 225 g/m ² - 127 cm	rouleau ~ 45 kg
134892	MAT DE VERRE POUDRE D1A 300 g/m ² - 127 cm	à partir de 10 m ²
148654	MAT DE VERRE POUDRE D1A 300 g/m ² - 127 cm	rouleau ~ 45 kg
134895	MAT DE VERRE POUDRE D1A 450 g/m ² - 127 cm	à partir de 10 m ²
148356	MAT DE VERRE POUDRE D1A 450 g/m ² - 127 cm	rouleau ~ 46 kg
134897	MAT DE VERRE POUDRE D1A 600 g/m ² - 127 cm	à partir de 10 m ²
151519	MAT DE VERRE POUDRE D1A 600 g/m ² - 127 cm	rouleau ~ 46 kg

MAT DE VERRE ÉMULSION



→ Description

Mat de verre dont les fibres sont maintenues entre elles par un liant émulsion. Son imprégnation est exclusivement faite avec les résines polyester.

→ Domaine d'application

Destiné à la fabrication de pièces hors d'eau. Son liant le rend plus rigide et moins déformable à sec pour les fabrications de petites pièces ou d'aspect de surfaces comportant des détails. L'imprégnation et la migration de la résine, au travers de la fibre, demanderont plus d'attention. Ebullage facile après imprégnation grâce à ses fibres de 38 mm de long.

→ Caractéristiques

Consommation de résine et épaisseur d'une couche :

Mat 300 g/m² - 900 g/m² = 0,9 mm

Mat 450 g/m² - 1200 g/m² = 1,2 mm

Mat 600 g/m² - 1800 g/m² = 1,6 mm

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
148655	MAT EMULSION VC1 M15-J 300 g/m ² - 127 cm	rouleau ~ 36 kg
150047	MAT EMULSION VC1 M15-J 450 g/m ² - 127 cm	rouleau ~ 36 kg
148656	MAT EMULSION VC1 M15-J 600 g/m ² - 127 cm	rouleau ~ 36 kg

TISSU DE VERRE



→ Description

Tissu de verre symétrique à structure sergé avec un traitement de finish à base époxy-silane donnant une très bonne qualité d'imprégnation. Bonne déformabilité lors de la mise en place.

Imprégnation : résines polyester, vinylester et époxy.

→ Domaine d'application

Tissu 160 g/m² : modélisme, maquettes, modelage, planches à voiles custom et compétition

Tissu 400 g/m² : construction nautique et dériveurs, coques de véhicule léger, parements de sandwich.

Mise en oeuvre en stratification au contact, sous vide RTM, film et bâche à vide.

→ Caractéristiques

Consommation de résine et épaisseur d'une couche :

Tissu 160 g/m² : 160 g/m² = 0,16 mm

Tissu 400 g/m² : 400 g/m² = 0,4 mm

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
151492	TISSU DE VERRE VR46/GI196 160 g/m ² - 100 cm	rouleau de 100 m ²
147735	TISSU DE VERRE 390 g/m ² - 127 cm	à partir de 5 m ²

:: POLYESTER INSATURÉ

RENFORCEMENTS FIBRES

TISSU ROVING



→ **Description**

Tissu de verre Roving symétrique à structure toile. Son finish lui confère une facilité d'imprégnation.

→ **Domaine d'application**

Utilisation : fabrication de pièces industrielles, silos, réservoirs, construction nautique, coques de véhicule et parements de sandwich. Déformabilité moyenne lors de la mise en place. Il sera utilisé pour des pièces à grand rayon.

Imprégnation : résines polyester, vinylester et époxy.

Mise en oeuvre : manuelle, sous vide RTM, film et bâche à vide.

→ **Caractéristiques**

Consommation de résine et épaisseur d'une couche :

(300 g/m² - 400 g/m² = 0,4 mm) - (500 g/m² - 600 g/m² = 0,5 mm) - (800 g/m² - 900 g/m² = 0,6 mm)

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
135206	TISSU ROVING TR 300 g/m ² - 130 cm	à partir de 10 m ²
150668	TISSU ROVING TR 300 g/m ² - 130 cm	rouleau ~ 50 kg
134907	TISSU ROVING TR 500 g/m ² - 130 cm	à partir de 10 m ²
150816	TISSU ROVING TR 500 g/m ² - 130 cm	rouleau ~ 50 kg
134903	TISSU ROVING VC1 RG1 800 g/m ² - 125 cm	à partir de 10 m ²
151434	TISSU ROVING VC1 RG1 800 g/m ² - 125 cm	rouleau ~ 80 kg

RUBAN DE VERRE TISSÉ



→ **Description**

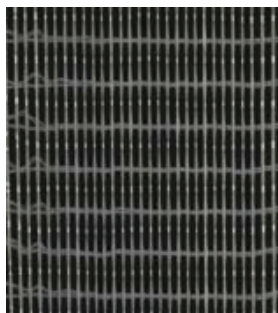
Rubans de verre tissé en armure de toile présentant deux lisières permettant une stratification soignée avec un minimum de retouches.

→ **Caractéristiques**

Longueur du rouleau : 100 m

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125375	RUBAN VERRE TISSE 225 g/m ² - 2 cm	100 ml
125374	RUBAN VERRE TISSE 225 g/m ² - 3 cm	100 ml
125373	RUBAN VERRE TISSE 225 g/m ² - 5 cm	100 ml
125429	RUBAN VERRE TISSE 225 g/m ² - 10 cm	100 ml
135231	RUBAN DE VERRE TISSE BORDE 295 g/m ² - 15 cm	à partir de 1 ml

RUBAN CARBONE



→ **Description**

Ruban carbone/verre unidirectionnel. La résistance du ruban se fait dans la chaîne. La trame de verre sert au maintien des fibres de carbone entre elles.

→ **Domaine d'application**

Renfort partiel de pièces. Imprégnation : résine époxy, vinylester et polyester.

→ **Caractéristiques**

Epaisseur d'une couche : 0,2 mm. Consommation de résine : 200g/m²

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
135003	RUBAN CARBONE 175 g/m ² - 2.5 cm	à partir de 1 ml
134979	RUBAN CARBONE 175 g/m ² - 5 cm	à partir de 1 ml
134990	RUBAN CARBONE 175 g/m ² - 10 cm	à partir de 1 ml

:: POLYESTER INSATURÉ

RENFORCEMENTS FIBRES

TISSU CARBONE

→ **Description**

Tissu carbone à tissage sergé 2/2. Imprégnation : résine époxy, vinylester et polyester. Mise en oeuvre manuelle, sous vide RTM, film et bêche à vide.

→ **Domaine d'application**

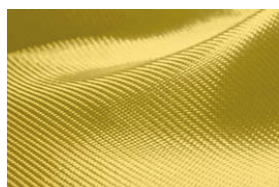
Fabrication de pièces extrêmement résistantes aux contraintes mécaniques, flexion, torsion, etc. Sensible aux chocs de poinçonnage.

→ **Caractéristiques**

195 g/m² : Epaisseur d'une couche : 0,20 mm Consommation de résine : 200 g/m²
280 g/m² : Epaisseur d'une couche : 0,30 mm Consommation de résine : 300 g/m²

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
147504	TISSU CARBONE SERGE 195 g/m ² - 100 cm	à partir de 5 m ²
147208	TISSU CARBONE SERGE 280 g/m ² - 100 cm	à partir de 5 m ²

TISSU CARBONE ARAMIDE



→ **Description**

Tissu taffetas proportion carbone/aramide : 60 et 40 %. En plus des hautes résistances mécaniques, il lui donne un attrait visuel avec ses couleurs jaune et noir.

→ **Domaine d'application**

Eléments de véhicule de compétition, canoës, kayaks, pagaies, éléments de design, etc. Imprégnation: résine époxy, vinylester et polyester.

→ **Caractéristiques**

Epaisseur d'une couche : 0,25 mm
Consommation de résine : 200 g/m²

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
135014	TISSU CARBONE ARAMIDE 170 g/m ² - 120 cm	à partir de 5 m ²

FIL ROVING



→ **Description**

Roving de verre E à projeter facile à couper à ensimage silane. 2400 tex.

→ **Domaine d'application**

Utilisé avec les machines de projection simultanée verre/résine ou pour la fabrication de pièces, tuyaux et cuves en enroulement filamenteux. En fabrication de matelas fibre, préformés, avec un coupeur à sec. Utilisation : Imprégnation avec les résines polyester, Eco, Iso/125B et vinylester.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
142422	FIL ROVING ER11-2400-178 ASV	bobine ~ 17 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

RENFORCEMENTS FIBRES

TISSU COMPLEXE 600 g/m²



→ Description

Tissu complexe KG 600 g/m² est composé d'un mat D1A à liant poudre et d'un tissu de verre symétrique à structure toile EG 300 g/m² liés entre eux par couture. Le traitement des fibres donne une bonne qualité d'imprégnation.

→ Domaine d'application

Construction nautique et dériveurs, coque de véhicules, cuves, parements de sandwich, pièces industrielles.

D'une déformabilité moyenne lors de la mise en place sur des moules avec reliefs multiples, il sera plus utilisé pour des pièces à grand rayon.

Imprégnation : résine polyester et vinylester

Mise en oeuvre : manuelle, sous vide RTM, film et bâche à vide.

→ Caractéristiques

Gain de temps à la découpe

Épaisseur d'une couche : 1,2 mm

Consommation de résine : 1 kg/m² environ

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
152054	TISSU COMPLEXE TM 300/300 600 g/m ² - 125 cm	rouleau ~ 55 kg

TISSU COMPLEXE 800 g/m²



→ Description

Tissu complexe KG 800 g/m² composé d'un mat de poudre VC1 de 300 g/m² et d'un tissu de verre symétrique à structure toile EG 500 g/m² liés entre eux par couture.

Mise en oeuvre : manuelle, sous vide RTM, film et bâche à vide.

→ Domaine d'application

Construction nautique et dériveurs, coques de véhicules, cuves et pièces industrielles.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
146975	TISSU COMPLEXE TM 500/300 - 800 g/m ² - 125 cm	rouleau ~ 47 kg

TISSU COMPLEXE 950 g/m²



→ Description

Tissu complexe KG 950 g/m² composé d'un mat de poudre VC1 de 450 g/m² et d'un tissu de verre symétrique à structure toile EG 500 g/m² liés entre eux par couture.

Mise en oeuvre : manuelle, sous vide RTM, film et bâche à vide.

→ Domaine d'application

Construction nautique et dériveurs, coques de véhicules, cuves et pièces industrielles.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
151436	TISSU COMPLEXE TM 500/450 - 950 g/m ² - 125 cm	rouleau ~ 47 kg

TISSU COMPLEXE 1100 g/m²



→ Description

Tissu complexe 1100 g/m² composé d'un roving de 800 g/m² et d'un mat de verre de 300 g/m² liés entre eux par couture.

Mise en oeuvre : manuelle, sous vide RTM, film et bâche à vide.

→ Domaine d'application

Construction nautique et dériveurs, coques de véhicules, cuves et pièces industrielles.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
151437	TISSU COMPLEXE TM 800/300 - 1100 g/m ² - 125 cm	rouleau ~ 47 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

RENFORCEMENTS FIBRES

BI-AXIAL



→ Description

Renfort verre, formé de deux couches de verre de 220 g/m², positionnées et cousues ensemble de +45° et -45°.

→ Domaine d'application

Utilisé pour la fabrication de pièces composites très sollicitées, bateaux, capotage, pièces industrielles, etc. Mise en oeuvre avec résine polyester (ortho, iso, iso npg), vinylester et époxy, au contact, sous vide RTM, film et bache à vide.

→ Caractéristiques

Consommation de résine pour tissu 440 g : 500 g environ
Epaisseur d'une couche : 0,4 mm environ

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
145588	BIAXIAL 440 g/m ² +45°/-45° - 127 cm	rouleau ~ 48 kg

BI-AXIAL



→ Description

Renfort verre, formé de deux couches de verre de 220 g/m² positionnées et cousues ensemble de +45° et -45°, et une couche de mat poudre 150 g/m² supplémentaire sur une face.

→ Domaine d'application

Utilisé pour la fabrication de pièces composites très sollicitées, bateaux, capotage, pièces industrielles, etc. Mise en oeuvre avec résine polyester (ortho, iso, iso npg), vinylester et époxy, au contact, sous vide RTM, film et bache à vide.

→ Caractéristiques

Consommation de résine pour tissu 440 g : 800 g environ
Epaisseur d'une couche : 0,8 mm environ

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
147703	BIAXIAL 440g/m ² +/-45° - mat 150g - 127cm	rouleau ~ 48 kg

FLOW.MAT



→ Description

Mat de fils coupés (cousu-tricoté)

Matériaux de base :

- a) fils de verre E coupés
- b) fibres polypropylène aiguilletées
- c) fils de verre E coupés

Mat de fibres de verre cousu avec un voile de polypropylène (Flowmedium) au centre. Flow.mat est très facile à draper et possède d'excellentes propriétés d'allongement se conjuguant avec un temps d'imprégnation très rapide ainsi qu'une absorption et une répartition de résine optimales.

→ Domaine d'application

Pour moules fermés.

→ Caractéristiques

Consommation de résine (g/m²/mm) : 1050

Poids du stratifié :

180/300 = 480 g/m ² (±15 %)	300/180/300 = 780 g/m ² (±15 %)
180/450 = 630 g/m ² (±15 %)	300/250/300 = 850 g/m ² (±15 %)
180/600 = 780 g/m ² (±15 %)	450/180/450 = 1080 g/m ² (±15 %)
180/600/PAN60 = 840 g/m ² (±15 %)	450/180/450/PAN = 1140 g/m ² (±15 %)
200/180/200 = 580 g/m ² (±15 %)	450/250/450 = 1150 g/m ² (±15 %)
200/180/200/PAN60 = 640 g/m ² (±15 %)	600/250/600 = 1450 g/m ² (±15 %)

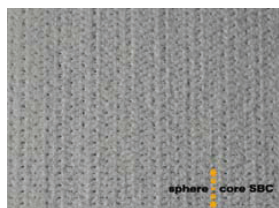
Assemblage : cousu-tricoté avec des fibres synthétiques

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
148662	FLOW.MAT 180/300 - 480 g/m ² - 127cm	à partir de 1 kg
147808	FLOW.MAT 180/450 - 630 g/m ² - 127cm	à partir de 1 kg
147810	FLOW.MAT 180/600 - 780 g/m ² - 127cm	à partir de 1 kg
147917	FLOW.MAT 180/600/60PAN - 127 cm	à partir de 1 kg
145208	FLOW.MAT 200/180/200 -580 g/m ² - 127 cm	à partir de 1 kg
147918	FLOW.MAT 200/180/200/60PAN - 127 cm	à partir de 1 kg
142822	FLOW.MAT 300/180/300 - 780 g/m ² - 127 cm	à partir de 1 kg
144054	FLOW.MAT 300/250/300 - 850 g/m ² - 127 cm	à partir de 1 kg
143026	FLOW.MAT 450/180/450 -1080 g/m ² - 127 cm	à partir de 1 kg
148661	FLOW.MAT 450/180/450/60 -1140g/m ² -127cm	à partir de 1 kg
143151	FLOW.MAT 450/250/450 - 1150 g/m ² - 127cm	à partir de 1 kg
148817	FLOW.MAT 600/180/600 - 1380 g/m ² - 127cm	à partir de 1 kg
143096	FLOW.MAT 600/250/600 - 1450 g/m ² - 127cm	à partir de 1 kg

:: POLYESTER INSATURÉ

RENFORCEMENTS FIBRES

SPHERE.CORE SBC



→ Description

Sphere.core SBC est un mat nouvellement développé composé de fibres de verre courtes et voluminisées. Le matériau de base est comprimé par un procédé spécial et maintenu sous pression par couture-tricotage. Grâce à cette compression, les espaces creux entre les fibres de verre et les microsphères sont réduits d'environ 50 % ce qui permet de diminuer considérablement l'absorption de résine. Ainsi, après imprégnation et saturation complète de résine, la masse volumique n'est plus que d'environ 430 à 450 kg/m³.

→ Domaine d'application

Ce matériau sandwich remplace le bois de Balsa, la mousse PVC et d'autres matériaux d'âme mais présente l'avantage d'épouser les formes tridimensionnelles.

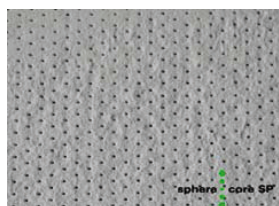
Construction de bateaux, de plaques, pièces industrielles et renforcements de moules.

→ Caractéristiques

Consommation de résine (g/m²/mm) : 380-420

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
151836	SPHERE.CORE SBC 5.0 - 180 g/m ² - 127 cm	rouleau de 60 m ²
143147	SPHERE.CORE SBC 6.0 - 200 g/m ² - 127 cm	rouleau de 40 m ²
143148	SPHERE.CORE SBC 8.0 - 270 g/m ² - 127 cm	rouleau de 35 m ²
143149	SPHERE.CORE SBC 10.0 - 330 g/m ² - 127 cm	rouleau de 30 m ²

SPHERE.CORE SP



→ Description

Matériau d'âme ou de surface.

Matériau de base : Voile polyester voluminisé avec microballons thermoplastiques.

Il est très élastique et facile à draper lorsqu'il est mouillé.

→ Domaine d'application

Comparable à Coremat®, ce feutre permet de réaliser des surfaces stratifiées de qualité supérieure.

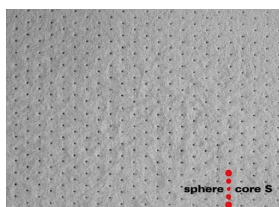
Construction d'avions, des kayaks, pièces industrielles et techniques.

→ Caractéristiques

Consommation de résine (g/m²/mm) : 600-650

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
143150	SPHERE.CORE SP 1.0 - 70 g/m ² - 100 cm	rouleau de 100 m ²
136284	SPHERE.CORE SP 2.0 - 80 g/m ² - 100 cm	rouleau de 70 m ²
136854	SPHERE.CORE SP 3.0 - 95 g/m ² - 100 cm	rouleau de 50 m ²
136285	SPHERE.CORE SP 4.0 - 130 g/m ² - 100 cm	rouleau de 40 m ²
136855	SPHERE.CORE SP 5.0 - 140 g/m ² - 100 cm	rouleau de 35 m ²

SPHERE.CORE S



→ Description

Non-tissé anti-marquage (printblocker).

Matériau de base : Voile de verre voluminisé avec microballons thermoplastiques.

Il présente de très bonnes propriétés Printblock ainsi qu'une homogénéité du stratifié et affiche une meilleure résistance à la flexion et à la traction que les produits à base de polyester.

→ Domaine d'application

Idéal pour le moulage au contact mouillé sur mouillé.

Sphere.core S est très léger et absorbe très peu de résine ce qui le destine particulièrement à la réalisation de produits à paroi mince.

Construction de bateaux, fabrication de réservoirs, construction de grandes surfaces de toitures et de couverture, remorques.

→ Caractéristiques

Largeur : 100 cm

Consommation de résine (g/m²/mm) : 600-650

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
144925	SPHERE.CORE S 1.0 - 55 g/m ² - 100 cm	rouleau de 100 m ²
143802	SPHERE.CORE S 2.0 - 70 g/m ² - 100 cm	rouleau de 70 m ²
144926	SPHERE.CORE S 3.0 - 80 g/m ² - 100 cm	rouleau de 50 m ²
144927	SPHERE.CORE S 4.0 - 105 g/m ² - 100 cm	rouleau de 40 m ²
144828	SPHERE.CORE S 5.0 - 115 g/m ² - 100 cm	rouleau de 35 m ²

:: POLYESTER INSATURÉ

RENFORCEMENTS FIBRES

FIBRE DE VERRE



→ **Description**

Fibres coupées ayant un ensimage compatible avec les résines polyester, phénolique et époxy.

→ **Domaine d'application**

Utilisation : en renfort de gelcoat, fabrication de mastic/résine armée, mise en place sur des détails, feuillures, angles, zones de petites aspérités et saturées de résine, les fibres de 3 mm permettent une stratification sans bulle.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125317	FIBRE de VERRE E - 3 mm	10 kg

TISSU D'ARRACHEMENT



CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125329	TISSU D'ARRACHEMENT	rouleau de 80 m ²

MAT DE SURFACE



→ **Description**

Mat de surface de 30 g/m² fabriqué avec un fil de verre particulièrement fin.
Imprégnation : résines polyester et époxy.

→ **Domaine d'application**

Utilisation : application manuelle, en renfort de gelcoat ou en finition de certaines pièces dont l'aspect final doit être particulièrement soigné.
Donne au composite vinylester une meilleure résistance aux produits chimiques et au traitement contre l'osmose des bateaux et piscines.

→ **Caractéristiques**

Épaisseur d'une couche : 0,09 mm
Consommation de résine : 90 g/m²

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125361	MAT DE SURFACE 30g/m ²	à partir de 5 m ²

MATÉRIAUX D'ÂME

→ **Description**

Nid d'abeilles extrudé en polypropylène avec des alvéoles hexagonales de 8 mm sur plats.
Faces revêtues d'un non-tissé en polyester servant de support d'adhérence au revêtement mis en oeuvre et d'un film plastique en sous-face pour éviter le remplissage des alvéoles par la résine ou la colle.

→ **Domaine d'application**

Destiné à servir d'âme de panneaux sandwichs généralement stratifiés mais également collés.

→ **Caractéristiques**

Dimensions standards des panneaux : 2500 x 1200 mm (3 m²)
Densité : environ 80 kg/m³

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
148788	NID D'ABEILLE 10 THPP 80 F N - 10 mm	plaque de 3 m ²
147937	NID D'ABEILLE 10 THPP 80 F N - 20 mm	plaque de 3 m ²

:: POLYURÉTHANNE

MOUSSES

COMPOSANT B - TYPE II



→ Description

Le composant B type II contient du diisocyanate de diphenylméthane (MDI) et est utilisé pour la réticulation des masses de coulée polyuréthane bicomposant. Respecter impérativement les proportions de mélange avec le composant A pour obtenir les caractéristiques décrites et éviter la présence d'isocyanates libres ou de polyol dans le produit final.

→ Domaine d'application

Réticulation de : Mousses polyuréthane bicomposant : Mousse HR-AT, Mousses structurées H75-AT, H200-AT, H400-AT, Mastics polyuréthane bicomposant.

→ Caractéristiques

Coloris : brunâtre

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126309	COMPOSANT B - Type II	1 kg
126310	COMPOSANT B - Type II	5 kg
126311	COMPOSANT B - Type II	10 kg
126313	COMPOSANT B - Type II	250 kg

HR-AT



→ Description

Mousse polyuréthane rigide bicomposant, à cellules fermées, sans CFC.

Densité : env. 50 kg/m³. Son temps de réaction long permet sa mise en oeuvre manuelle, même en grosses quantités jusqu'à 10 kg. En cas de mise en oeuvre mécanique, la densité et le moment de démarrage se réduisent. HR-AT réagit et durcit avec le composant B type II et résiste aux acides et solutions dilués ainsi qu'à l'eau.

→ Domaine d'application

Objets moulés en mousse et remplissages rigides à cellules fermées : isolation thermique, cryogénique et phonique, remplissage de volumes de flottabilité pour bateaux, remplissage de petites balises et de bouées de sauvetage, noyaux de sandwich, réduction du bruit

→ Caractéristiques

Consommation : env. 50 g/l

Proportion du mélange A:B / 100 :145 en poids

Vie en pot : env. 37 secondes

Coloris : jaune

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126338	MOUSSE PU HR AT - COMPOSANT A	700 g
126341	MOUSSE PU HR AT - COMPOSANT A	3.5 kg
126342	MOUSSE PU HR AT - COMPOSANT A	10 kg
136220	MOUSSE PU HR AT - COMPOSANT A	200 kg

H75-AT



→ Description

Mousse de structure bicomposant, rigide, à cellules fermées et sans CFC, formant une peau uniforme sur la surface en contact avec le moule. Densité : env. 75 kg/m³. Réagit et durcit avec le composant B type II et résiste aux acides et solutions dilués ainsi qu'à l'eau.

→ Domaine d'application

Réalisation de pièces moulées dures à surface lisse et faciles à usiner : couvercles, coquilles, reliefs, figurines, objets de décoration, pièces pour la mécanique de précision

→ Caractéristiques

Consommation : env. 75 g/l

Proportion du mélange en poids : 100:145

Vie en pot : env. 60 secondes

Coloris : jaunâtre

→ Utilisation avec

Son moment de démarrage relativement lent permet sa mise en oeuvre manuelle. En cas de mise en oeuvre mécanique, la densité et le moment de démarrage se réduisent. Dans des moules fermés l'expansion de la quantité injectée entraîne une augmentation de la densité et de la pression sur les parois.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126315	MOUSSE PU H75 AT - COMPOSANT A	700 g

:: POLYURÉTHANNE

MOUSSES

H200-AT



→ Description

Mousse de structure, bicomposant, rigide, à cellules fermées et sans CFC, formant une peau uniforme sur la surface en contact avec le moule. Densité : env. 200 kg/m³. Elle permet de réaliser des objets d'une bonne résistance mécanique. Réagit et durcit avec le composant B type II et résiste aux acides et solutions dilués ainsi qu'à l'eau.

→ Domaine d'application

Réalisation d'objets moulés à surface lisse, usinables et fortement sollicités : couvercles, portes, supports de tabouret, baquets de siège, bâtis dans la construction de machines et d'appareils, pièces de carrosserie, modelage

→ Caractéristiques

Consommation : env. 200 g/l

Vie en pot : env. 65 secondes

Proportion du mélange en poids : 100:100

Coloris : jaunâtre

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126339	MOUSSE PU H200 AT - COMPOSANT A	1 kg
126340	MOUSSE PU H200 AT - COMPOSANT A	10 kg

H400-AT



→ Description

Mousse de structure bicomposant, rigide, à cellules fermées et sans CFC, formant une peau uniforme sur la surface en contact avec le moule. Densité : env. 400 kg/m³. Elle permet de réaliser des objets d'une très bonne résistance mécanique. Réagit et durcit avec le composant B type II et résiste aux acides et solutions dilués ainsi qu'à l'eau.

→ Domaine d'application

Réalisation d'objets moulés à surface lisse, usinables et très fortement sollicités : éléments orthopédiques, couvercles, portes, tabourets, baquets de siège, bâtis dans la construction de machines

→ Caractéristiques

Consommation : env. 400 g/l

Vie en pot : env. 70 secondes

Proportion du mélange en poids : 100:100

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126364	MOUSSE PU H400 AT - COMPOSANT A	1 kg
126365	MOUSSE PU H400 AT - COMPOSANT A	10 kg

MASSES DE COULÉE

FLEXOVOSS K6S & K6T & K6H (K6H résiste aux produits chimiques)



→ Description

Produit bicomposant thixotrope et autodispersant qui, une fois durci, est élastique (allongement à la rupture 65 %) avec une bonne résistance aux acides et solutions dilués ainsi qu'à l'eau, ne contient pas de plastifiant. K6 durcit par adjonction du composant B K6 S-T-H avec un faible retrait et résiste à une température de -20°C.

→ Domaine d'application

Coulées légèrement souples de : connexions électroniques, pièces de machine
Recouvrement de : mousses polystyrène et PU, bois (avec primaire G4), métal (avec primaire G4), béton (avec primaire G4), thermoplastique (limité), stratifié, revêtement de sol (également pour asphalte coulé)
Moules légèrement souples pour : pièces en béton préfabriqué, modèles en béton

→ Caractéristiques

Masse volumique : 1,5 kg/l

Vie en pot : env. 30 minutes

Mélange résine durcisseur - 100:25 parts en poids

Couleur : gris

→ Utilisation avec

Ces produits s'appliquent au pinceau, rouleau ou au pistolet (uniquement K6S et masque obligatoire).

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126440	FLEXOVOSS K6S	1 kg
126442	FLEXOVOSS K6S	5 kg
126446	FLEXOVOSS K6S	30 kg
126455	FLEXOVOSS K6T	1 kg
126457	FLEXOVOSS K6T	5 kg
126461	FLEXOVOSS K6T	30 kg
126436	FLEXOVOSS K6H	5 kg
126438	FLEXOVOSS K6H	30 kg

:: POLYURÉTHANNE

RECOUVREMENTS

G4 PRIMAIRE VERNIS



→ **Description**

Polyuréthane monocomposant qui durcit chimiquement après évaporation des solvants, bonne résistance à l'abrasion et aux produits chimiques (également dans l'agriculture), présente une bonne viscosité comme liant et base d'adhérence.

→ **Domaine d'application**

Base d'adhérence (primaire d'accrochage) pour stratification verre polyester ou PU, sur bois, pierre, béton, acier.

Bouche-pores et primaire barrière pour bois, béton, argile.

Liant pour : mortier de résine synthétique en couche mince, sciure de bois en couche mince

→ **Caractéristiques**

Consommation : min. 200 ml/m²

Coloris : ambré, brunâtre translucide

→ **Utilisation avec**

L'application de ce produit se fait au pinceau, rouleau ou pistolet (avec une protection respiratoire). G4 peut être dilué avec du diluant polyuréthane en cas d'application au pistolet et pour faciliter la pénétration dans le support.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126408	PRIMAIRE PU VERNIS G4	10 l
126409	PRIMAIRE PU VERNIS G4	30 l
126410	PRIMAIRE PU VERNIS G4	200 l

G8 SUPER



→ **Description**

Vernis transparent polyuréthane monocomposant, durcit chimiquement après évaporation des solvants, stabilisé aux UV, résiste bien à l'abrasion, aux produits chimiques et nettoyants courants.

→ **Domaine d'application**

Vernis transparent résistant bien à l'abrasion et aux UV pour : bois, béton, métal, stratifiés époxy et polyester

→ **Caractéristiques**

Consommation : 200 à 300 ml/m²

Coloris : transparent

→ **Utilisation avec**

Appliquer G8 Super au pinceau, rouleau ou pistolet (avec une protection respiratoire), il peut être dilué avec du diluant polyuréthane en cas d'application au pistolet et pour faciliter la pénétration dans le support.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126422	G8-SUPER RECOUVREMENT PU INCOLORE	5 l
126423	G8-SUPER RECOUVREMENT PU INCOLORE	10 l

ESTOVOSS STANDARD



→ **Description**

Polyuréthane monocomposant ayant une bonne résistance à l'abrasion et aux produits chimiques (également dans l'agriculture), jaunit légèrement sous l'action des U.V. A température ambiante, ce produit est résistant aux acides et solutions dilués, à l'eau et à l'huile. Il durcit à l'humidité de l'air par évaporation des solvants.

→ **Domaine d'application**

Recouvrement solide ayant une bonne résistance chimique pour sols béton et ciment intérieurs des: garages, caves, dépôts et halls de fabrication, étables, écuries, tables d'affouragement, réservoirs à purin

→ **Caractéristiques**

Consommation : 300 à 350 ml/m² (2 couches)

→ **Utilisation avec**

Après préparation du support avec le primaire G4, appliquer Estovoss Standard avec un pinceau ou un rouleau en 2 couches minces espacées de 6 à 12 heures.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126376	ESTOVOSS STANDARD GRIS	5 l
126377	ESTOVOSS STANDARD GRIS	10 l
126378	ESTOVOSS STANDARD GRIS	30 kg

:: POLYURÉTHANNE

RECOUVREMENTS

ESTOVOSS SUPER



→ **Description**

Protection polyuréthane monocomposant ayant une bonne résistance à l'abrasion et aux produits chimiques (également dans l'agriculture), non jaunissant sous l'action des UV. Ce produit est résistant aux acides et solutions dilués, à l'eau et à l'huile. Il durcit à l'humidité de l'air par évaporation des solvants.

→ **Domaine d'application**

Recouvrement extérieur et intérieur ayant une bonne résistance chimique pour : balcons, garages, caves, dépôts et halls de fabrication, ateliers, étables, écuries, tables d'affouragement, réservoirs à purin

→ **Caractéristiques**

Consommation : 300 à 350 ml/m² (2 couches)

→ **Utilisation avec**

Après préparation du support avec le primaire G4, appliquer Estovoss Super avec un pinceau ou un rouleau en 2 couches minces espacées de 6 à 12 heures.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126368	ESTOVOSS SUPER GRIS	5 l
126369	ESTOVOSS SUPER GRIS	10 l
126370	ESTOVOSS SUPER GRIS	30 kg
126468	ESTOVOSS SUPER GRIS CLAIR	5 l
126469	ESTOVOSS SUPER GRIS CLAIR	30 kg

FLEXOVOSS VP 8303



→ **Description**

Masse de recouvrement PU, bicomposant et auto-dispersante, coloris gris moyen, avec une bonne résistance à l'eau et aux solutions chimiques diluées. Homogénéiser les composants A et B avant prélèvement. Proportions de mélange résine durcisseur A : B – 4 : 1 en poids, mélangeur mécaniquement.

→ **Domaine d'application**

Plancher véhicule en tôle, bois, aluminium, stratifié polyester

→ **Caractéristiques**

Vie en pot à 20°C : 20 à 40 min.

Dureté Shore A : 99

Consommation : 1,5 kg de mélange étalé sur 1 m² donne une épaisseur d'1 mm

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
149610	FLEXOVOSS 8303	15 kg

AGROFLEX PROTECT



→ **Description**

Polyuréthane en teinte noire avec stabilité pour la fabrication de revêtement avec une très bonne résistance à l'usure et sans retrait. Composition du kit : 27,6 kg de composant A, 4 kg de durcisseur et 17,5 kg de granulés caoutchouc, prévu pour une épaisseur de 10 à 12 mm sur une surface de 5 m². Selon les domaines d'applications, l'épaisseur peut varier entre 8 à 20 mm. Mélange obligatoire avec un moyen mécanique.

→ **Domaine d'application**

Revêtement en polyuréthane antidérapant et non agressif pour les animaux

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
142428	AGROFLEX PROTECT	kit de 49.1 kg

KORUND

→ **Description**

Gravillons de carbonate de silicium de coloris gris foncé.

→ **Domaine d'application**

Antidérapant en association avec le FLEXOVOSS VP 8303 en le saupoudrant sur le VP 8303 avant durcissement.

→ **Caractéristiques**

Densité : 1,8. Granulométrie : 2 à 4mm

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
135068	KORUND 2 à 4 mm	sac de 25 kg

:: POLYURÉTHANNE

ADDITIFS & PÂTES COLORANTES PU

PÂTES COLORANTES



→ Description

Les pâtes colorantes PUR sont des pâtes pigmentaires à coloration intense dans des polyols. Elles permettent de teinter les masses de coulée et les mousses polyuréthannes. Les colorants bleu, rouge et noir sont utilisés pour teinter les résines époxy ou les masses polyester pour inclusion de façon transparente. L'utilisation (conjointe) des coloris blanc, noir et jaune donne une coloration opaque aux résines citées.

→ Domaine d'application

Coloration transparente ou opaque de masses polyester pour inclusion et de résines époxy, nuançage de masses et mousses polyuréthannes bicomposant: objets de décoration (inclusion) en résine de coulée, décorations en mousses PUR, masses bicomposant PUR

→ Caractéristiques

Adjonction : masses et mousses bicomposant PUR : jusqu'à 3 %
résines polyester insaturé et époxy : jusqu'à 1 %

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126675	PATE COLORANTE PU BLANC	200 g
126680	PATE COLORANTE PU NOIR	200 g
126689	PATE COLORANTE PU BLEU	200 g
126694	PATE COLORANTE PU JAUNE	200 g
126700	PATE COLORANTE PU VERT	200 g
126684	PATE COLORANTE PU ROUGE	200 g

DILUANT



→ Description

Le diluant polyuréthane est un diluant spécial pour G4, G8 Super, Estovoss Standard et Super et BV-200. L'adjonction de diluant permet une meilleure pénétration de G4 et de G8 Super et peut rallonger le temps de durcissement. Il est également utilisé pour nettoyer l'outillage ayant servi à l'application des produits cités.

→ Domaine d'application

Diluant et nettoyant outils pour : Estovoss Standard et Super, G4, G8 Super

→ Caractéristiques

Adjonction dans :
G4 jusqu'à 200 % - G8 Super jusqu'à 50 % - Estovoss-Standard et Super jusqu'à 10 %
Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126380	DILUANT POLYURETHANNE	0.5 l
126381	DILUANT POLYURETHANNE	1 l
126382	DILUANT POLYURETHANNE	5 l

MASTICS

MASTIC FEW



→ Description

FEW Mastic Polyester Fin Blanc est un mastic de finition thixotrope particulièrement facile à poncer présentant une surface à pores fermés pour masticage de finition de surfaces, remise à neuf, recouvrement et collages de matériaux divers.

Il durcit par adjonction de BPO et est facile à poncer après 15 à 20 minutes.

→ Domaine d'application

Remplissage de petites et moyennes irrégularités, finition de surfaces mastiquées, collages : préparation à la mise en peinture de surfaces mastiquées, remise en état de portes, fenêtres, cadres avant remise en peinture, réparations rapides de surfaces de pont de couleur crème sur les bateaux de sport, collages peu sollicités de bois, métal, pierre et plastique

→ Caractéristiques

Masse volumique : 1,85 g/cm³ Consistance : très fin
Durcissement par adjonction de : 2 à 3 % de pâte BPO
Vie en pot : env. 4 minutes Temps de durcissement (ponçable) à 20°C : 15 à 20 minutes
Coloris : blanc

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
143796	UPS MASTIC FEW durcisseur inclus	2 kg

:: MASTICS

MASTICS

MASTIC KK-PLAST



→ **Description**

KK-PLAST est un mastic de remplissage thixotrope. Ce produit est doté d'un haut pouvoir de remplissage et sert essentiellement à l'égalisation de tôles bosselées. Il durcit par adjonction de pâte BPO et est très facile à poncer après 15 à 20 minutes.

→ **Domaine d'application**

Egalisation d'irrégularités importantes sur tôles, bois, stratifié, béton.

→ **Caractéristiques**

Masse volumique : 1,9 g/cm³ Consistance : épais
Durcissement par adjonction de : 2 à 3 % de pâte BPO
Vie en pot : env. 4 minutes Temps de durcissement (ponçable) à 20°C : 15 à 20 minutes
Coloris : gris

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
143787	UPS MASTIC KK-PLAST durcisseur inclus	2 kg
144033	UPS MASTIC KK-PLAST	40 kg

MASTIC LIGHTPLAST



→ **Description**

Mastic thixotrope de très faible densité (0,59 g/cm³) qui durcit par adjonction de pâte BPO et se travaille très facilement après 20 à 30 minutes, il se cloue et se visse.

→ **Domaine d'application**

Remplissage, égalisation de contours et pièces légères :
Remplissage, égalisateur dans le modelisme et les constructions légères
Masse de réparation pour construction légère dans l'industrie
Masse de réparation d'âme sandwich (sauf mousse polystyrène)
Mastic de remplissage et masticage dans le domaine de l'orthopédie.

→ **Caractéristiques**

Masse volumique : 0,70 g/cm³
Consistance : épais
Durcissement par adjonction de : 2 à 3 % de pâte BPO
Vie en pot : env. 5 minutes
Temps de durcissement (ponçable) à 20°C : 20 à 30 minutes.
Coloris : blanc cassé

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124317	MASTIC LIGHTPLAST	700 g

MASTIC V11



→ **Description**

V-11 est un mastic et une masse de collage à charge de verre et à faible retrait. Sa teneur en fibres de verre permet d'absorber des efforts plus importants qu'un mastic classique. UPS V-11 durcit par adjonction de pâte BPO et doit être recouvert d'un autre mastic ou d'un topcoat car sa surface reste légèrement collante. En cas d'utilisation de V-11 sur de la tôle, appliquer du mastic polyester comme primaire d'accrochage.

Il est utilisé pour le collage, le renforcement et la réparation de pièces composites en particulier.

→ **Domaine d'application**

Egalisation et remplissage de tôles corrodées, collages de bois, sur stratifiés par ex. :
remise à neuf de tôles corrodées (avec mastic comme primaire), collage de liteaux en bois sur du stratifié, remplissage de fentes dans le bois

→ **Caractéristiques**

Masse volumique : 1,38 g/cm³ Consistance : fin
Durcissement par adjonction de 2 à 3 % de pâte BPO
Vie en pot : env. 4 minutes Temps de durcissement (ponçable) à 20°C : 15 à 20 minutes
Coloris : brun-jaune

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
143791	UPS MASTIC V11 durcisseur inclus	1.3 kg
124268	MASTIC V11	11 l
124343	MASTIC V11	29 kg

:: MASTICS

MASTICS

MASTIC FERRO MULTI



→ Description

FERRO-MULTI est un mastic multifonctions universel, avec de bonnes propriétés d'adhérence sur tôles galvanisées, surfaces aluminium et acier ainsi que sur surfaces étamées. Facile à appliquer, haut pouvoir de remplissage, sans porosités, très bonne ponçabilité.

→ Domaine d'application

Ses propriétés permettent une application universelle comme mastic de remplissage et de finition

→ Caractéristiques

Masse volumique : 1,76 g/cm³ Consistance : fin
Durcissement par adjonction de 2 à 3 % de pâte BPO
Vie en pot : env. 3 à 5 minutes Temps de durcissement (ponçable) à 20°C : 20 à 30 minutes
Coloris : beige

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
143817	UPS MASTIC MULTI durcisseur inclus	2.3 kg

MASTIC FERRO SPRAY



→ Description

FERRO-SPRAY est un mastic thixotrope pistolable avec un pouvoir garnissant élevé pour irrégularités de surface (traces de ponçage, pores, bombements) sur tôles, pièces en stratifié et bois. Application au pistolet (buse de 2,5 mm). Le diluant ajouté à la dernière couche permet d'ajuster Ferro-Spray aux conditions d'application et de réduire la viscosité. L'adjonction de 5 % de diluant améliore l'écoulement et minimise les travaux de retouche. Après 3 à 5 heures (après 30 minutes en cas d'échauffement à max. 60°C) Ferro-Spray peut être peint mais la surface doit préalablement être recouverte d'un apprêt acrylique.

→ Domaine d'application

Remplissage de tôles, zones masticuées, pièces composites et surfaces bois :
tôles de carrosserie, surfaces masticuées, pièces composites, pièces en bois, panneaux agglomérés

→ Caractéristiques

Masse volumique : 1,65 g/cm³
Consistance : fin, sans porosités
Durcissement par adjonction de : 3,5 % de CHP
Temps de durcissement (ponçable) : 120-180 min à 20°C - 60 min à 40°C
30 min à 60°C - 15 min à 80°C
Coloris : gris

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
143815	UPS MASTIC SPRAY durcisseur inclus	1.5 kg
135455	CS MASTIC SPRAY durcisseur inclus	5 kg

MASTIC FERRO HT



→ Description

FERRO-HI-TEMP est un mastic haute température pour le remplissage d'irrégularités et de bosses. Le mastic durci résiste au séchage forcé jusqu'à 140° et convient sous certaines conditions pour des applications dans la préparation de surfaces pour les revêtements en poudre !

→ Caractéristiques

Masse volumique : 1,72 g/cm³
Consistance : épais
Durcissement par adjonction de : 2 à 3 % de pâte BPO
Temps de durcissement (ponçable) à 20°C : 15 à 20 minutes
Coloris : gris

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
127137	MASTIC FERRO HT durcisseur inclus	2.2 kg

:: RÉSINES ÉPOXY

RÉSINES ÉPOXY

ÉPOXY BK



→ Description

BK est une résine époxy de basse viscosité (env. 950 mPa.s), sans solvants, elle durcit à froid en présentant une surface non poisseuse. Elle est employée en recouvrement, coulée et stratification et liant pour sollicitations moyennes. Elle durcit par adjonction du durcisseur BK (amine) et est combinée avec des renforts de verre, carbone ou aramide en stratification par contact.

→ Domaine d'application

Résine universelle de stratification, coulée et liaison pour : Recouvrement étanche pour tuyaux, bacs et réservoirs en béton ou autres matériaux. Inclusions de commutateurs électriques. Stratification dans le modélisme, pour l'habillage de capots et coffres dans l'industrie (automobile, appareils...) Liant pour matériaux de réparation du bois, pour mélange de sable dans la réparation d'éclats dans les sols, pour charges légères (mastics, matériaux de remplissage)

→ Caractéristiques

Consommation : 3 x le poids en mat, 1 x le poids en tissu Vie en pot : env. 30 minutes
Mélange résine durcisseur : 100:60 parts en poids Couleur : transparent

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124904	RESINE EPOXY BK	5 kg
125123	RESINE EPOXY BK	30 kg

ÉPOXY GLOSSCOAT



→ Description

Résine de recouvrement transparente, autodispersante, sans solvants qui durcit à froid par adjonction de durcisseur Glosscoat. Peut être teintée avec les colorants EP et PUR pour obtenir une coloration soit translucide soit opaque

→ Domaine d'application

En décoration, recouvrements colorés et transparents

→ Caractéristiques

Consommation : env. 200 g/m², 1,1 kg/l Vie en pot : env. 40 minutes
Mélange résine durcisseur : 100:40 parts en poids Coloris : jaunâtre-transparent

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
124918	EPOXY GLOSSCOAT	14 kg

POUDRE À THIXOTROPER TX2



→ Description

Poudre épaississante et structurante pour les résines vinylester et époxy, permettant leur mise en oeuvre verticalement sans couler. Le mélange doit être fait soigneusement pour une bonne homogénéité. Elle est particulièrement recommandée lorsque aucune résine étrangère ne doit entrer dans le produit, comme c'est le cas avec une pâte à thixotroper.

→ Domaine d'application

Agent thixotrope pour résines vinylester et époxy : résines de stratification et scellement, gelcoats

→ Caractéristiques

Adjonction :
résines époxy : 0,5 à 3 % en poids résines vinylester : 0,5 à 2 % en poids
Densité : env. 50 g/l Coloris : blanchâtre

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
132133	POUDRE à THIXOTROPER TX2	100 g

MICROBALLONS AÉROBALL



→ Description

AEROBALL est une charge de microballons phénoliques destinée à la réalisation de masses légères de remplissage avec des résines époxy. Ces masses peuvent être liquides (adjonction d'env. 10 % en poids) à pâteuse (adjonction d'env. 30 % en poids). Le mélange aura une couleur brune.

→ Domaine d'application

Charge pour la réalisation de masses légères de remplissage avec des résines époxy :
Colle pour bois, réparation de planches de surf en mousse ...

→ Caractéristiques

Adjonction : 10 à 30 % du poids Densité : env. 90 g/l Coloris : brun

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126220	MICROBALLONS	200 g

:: SILICONES

SILICONES

LATEX



→ Description

Caoutchouc naturel fluide séchant à l'air en formant une peau élastique pour réalisation de moules destinés à la coulée de polyester, plâtre, zellon ou autres matériaux. L'objet à mouler est trempé à plusieurs reprises dans le caoutchouc liquide ou réalisé au pinceau jusqu'à obtention d'une épaisseur suffisante. Une fois terminé, le moule est renforcé par une coquille en zellon ou en plâtre. La masse de moulage peut être épaissie avec de l'épaississant latex permettant d'obtenir une couche plus importante en une passe..

→ Domaine d'application

Réalisation de moules :
fabrication de moules flexibles pour la reproduction de figurines.
Décoration scénique et réalisation de masques:
fabrication de masques flexibles et de pièces mobiles sur figurines et décors

→ Caractéristiques

Consommation : 1,9 kg/m² pour une épaisseur de couche de 2 mm.
Séchage entre deux couches : 15 à 20 minutes
Couleur : jaune-brun

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125780	LATEX	5 l
125836	LATEX	25 l

LATEX ÉPAISSISSANT



→ Description

Produit destiné à épaissir le latex permettant d'appliquer une couche plus épaisse de caoutchouc en une passe. Il réduit la qualité et la résistance mécanique de la masse de moulage. Un temps de séchage de 20 à 25 minutes doit être respecté entre les différentes couches.

→ Domaine d'application

Permet d'épaissir la masse de moulage du latex

→ Caractéristiques

Adjonction : jusqu'à 50 % dans le latex
Couleur : brun-translucide

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125837	LATEX EPAISSISSANT	1 l

AGROFLEX N



→ Description

Caoutchouc naturel en teinte noire pour la fabrication de revêtement. Composition du kit : 21,5 kg de latex, 9 kg de durcisseur et 17,5 kg de granulés caoutchouc, prévu pour une épaisseur de 10 à 12 mm sur une surface de 5 m². Selon les domaines d'application, l'épaisseur peut varier entre 8 à 15 mm. Mélange obligatoire avec un moyen mécanique. Etaler à la taloche ou truelle large.

→ Domaine d'application

Revêtement en caoutchouc naturel antidérapant et non agressif pour les animaux

→ Caractéristiques

Kit de 48 kg

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
139236	AGROFLEX N	kit de 48 kg

:: SILICONES

SILICONES

SICOVOSS RF SOFT



→ **Description**

Le SICOVOSS RF Soft est un caoutchouc aux silicones bi-composant de viscosité moyenne, réticulant à température ambiante, très résistant et très élastique. Ceci permet de démouler facilement et de réaliser des moules de meilleure longévité, même lorsque ceux-ci possèdent des contre-dépouilles importantes. Ces propriétés rendent possible un moulage en une seule pièce, là où il fallait auparavant un moule en deux parties. Le SICOVOSS RF Soft/Caoutchouc aux Silicones se distingue par son faible Shore A durcisseur (environ 12), de même que par une capacité d'allongement et une élasticité exceptionnelles.

→ **Domaine d'application**

Le SICOVOSS RF Soft/Caoutchouc aux Silicones est conçu pour la fabrication de moules élastiques destinés au travail de diverses matières liquides (par ex. : résine polyester, Zellan, plâtre, béton, cire et alliages métalliques à bas point de fusion. Fabrication de moules d'une seule pièce pour des statuettes sans trace de raccord, des objets de décoration intérieure ou extérieure, des maquettes. Moules pour production en série

→ **Caractéristiques**

Consommation : environ 1.22 kg/l

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
150235	SICOVOSS RF SOFT	5 kg
150240	SICOVOSS RF DURCISSEUR	0.25 kg

ÉPAISSISSANT SILICONE



→ **Description**

Additif pour silicone RF. Permet leur application au pinceau sans couler. Ne modifie pas la durée de vie en pot.

→ **Domaine d'application**

Utilisation : montée en épaisseur du silicone lors de la fabrication des moules par estampage, appelé aussi moule chaussette de 2 à 3 mm d'épaisseur.

→ **Caractéristiques**

Adjonction : 1 à 2 % en poids

Coloris : transparent laiteux

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
150371	EPAISSISSANT SILICONES	500 g

:: NETTOYANTS, ENTRETIEN ET DÉMOULANTS

NETTOYAGE

NETTOYANT FORMULA FIVE



→ Description

Le nettoyant Formula Five® est un produit de polissage doux qui contribue à prolonger la durée de vie d'un moule en nettoyant et en polissant délicatement les excès et résidus de cire. Les fines rayures et voiles superficiels disparaissent en laissant une surface durablement brillante pour recevoir la cire de démoulage. Ce produit n'est pas un liquide de coupe et peut être utilisé en toute sécurité avec tous les moules. Nous recommandons d'utiliser la cire Formula Five® Wax avec le nettoyant Formula Five®.

→ Domaine d'application

Remise en état et lustrage de moules déjà traités avec Formula Five et moules traités avec d'autres cires de démoulage

→ Caractéristiques

Consommation : env. 15 g/m² Coloris : incolore, beige à l'état liquide

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125614	NETTOYANT FORMULA FIVE	950 ml

TR-210 SELF STRIPPING



→ Description

TR-210 Self-Stripping est un solvant liquide pour cire de démoulage qui permet d'éliminer les fortes épaisseurs de couche de cire après utilisation prolongée d'un négatif pour la fabrication de pièces moulées en stratifié et en marbre artificiel. Les surfaces tourmentées des moules retrouvent une belle brillance.

→ Domaine d'application

Permet d'éliminer les fortes accumulations de cires de démoulage dans les négatifs servant à la fabrication de pièces moulées en stratifié.

→ Caractéristiques

Consommation : 200 ml/m² Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125629	TR-210 SELF STRIPPING	3.79 l

STYRÈNE



→ Description

Le styrène est un liquide aromatique clair, incolore et non corrosif dégageant une odeur rappelant le gaz d'éclairage. Le styrène est présent dans les résines polyester et vinylester dans une proportion de 30 à 40 %. Il baisse la viscosité et améliore les propriétés d'imprégnation des résines polyester mais augmente le retrait lors du durcissement.

→ Domaine d'application

Solvant monomère pour résines polyester :
dilution de résines polyester insaturé (1 %, max. 5 %)
nettoyant outillage après utilisation avec des résines polyester.

→ Caractéristiques

Masse volumique : 0,9 kg/l Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125432	STYRENE	1 l
125433	STYRENE	5 l
125434	STYRENE	30 l
125435	STYRENE	200 l

ACÉTATE D'ÉTHYLE



→ Description

Acétate d'éthyle est un diluant facilement inflammable.

Utilisation : l'adjonction de petites quantités permet une meilleure projection de Sanding-Gelcoat à base de polyester. Application uniquement en faibles épaisseurs afin d'assurer son évaporation. Il n'a aucune incidence sur le durcissement. L'utilisation de Sanding-Gelcoat se limite aux pièces devant être repeintes. Conservation du produit dans un récipient résistant au feu.

→ Domaine d'application

Diluant pour gelcoats chargés soumis aux intempéries tels que : Sanding-Gelcoat.

→ Caractéristiques

Masse volumique : 0,9 kg/l Point d'éclair : 4°C Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126903	ACETATE D'ETHYLE	30 l

:: NETTOYANTS, ENTRETIEN ET DÉMOULANTS

NETTOYAGE

ACÉTONE



→ **Description**

Produit facilement inflammable doté d'un excellent pouvoir dissolvant pour le nettoyage des outils après utilisation de résines polyester ou polyuréthane.

→ **Domaine d'application**

Nettoyant après utilisation de résines polyester et polyuréthane pour outils, moules, pièces, sortie de moule

→ **Caractéristiques**

Masse volumique : 0,79 kg/l

Point d'éclair : -19°C

Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125448	NETTOYANT A	5 l
125449	NETTOYANT A	10 l
125450	NETTOYANT A	30 l
152412	ACETONE	200 l

ENTRETIEN ET POLISSAGE

PÂTE À POLIR



→ **Description**

Cette pâte à polir est élaborée à base de cires nobles, sans silicone. Elle permet d'éliminer les parties mates (abrasées) sur les surfaces en polyester. La couleur est rafraîchie. Un film de cire durable protège efficacement les surfaces traitées de la saleté, de la perte de brillant et de la décoloration. Appliquer la pâte à polir en mouvements circulaires avec un chiffon ou à l'aide d'une machine munie d'un disque en peau de mouton.

→ **Domaine d'application**

Crème de polissage à action protectrice pour les surfaces mates, altérées par le temps.

Utilisation : Remise en état d'un gelcoat, d'un plexiglas terni. Finition après ponçage des inclusions.

→ **Caractéristiques**

Consommation : env. 50 g/m²

Coloris : blanc cassé

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125603	PATE A POLIR	500 g

DÉMOULAGE

FORMULA FIVE WAX



→ **Description**

Formula Five® est une concentration d'un mélange de cires nobles. Ce démoulant à cycles multiples (plusieurs démoulages possibles avec une seule couche de Formula Five), convient particulièrement pour des pièces en stratifié polyester sur moules composites ou métalliques. Pour la remise en état de moules, éliminer la cire Formula Five avec le nettoyant Formula Five.

→ **Domaine d'application**

Démoulages multiples de pièces en stratifié polyester, sur moule composite ou métallique.

→ **Caractéristiques**

Consommation : env. 2 à 5 g/m² par couche

Temps de séchage : env. 15 minutes

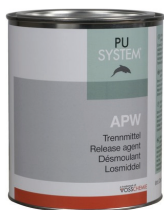
Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125613	FORMULA FIVE WAX	340 g

:: NETTOYANTS, ENTRETIEN ET DÉMOULANTS

DÉMOULAGE

DÉMOULANT APW



→ Description

APW est une pâte faite d'un mélange de cires molles.

Utilisation : démoulant pour pièces en mousse PU dure et masse de coulée PU, à surface tourmentée et poreuse. Application à l'aide d'un chiffon ou d'une éponge ; il peut également être utilisé en sous-couche avec d'autres démoulants sur supports poreux.

→ Domaine d'application

Démoulant pour moules en stratifié, bois et silicone à surface tourmentée et poreuse sur des pièces en Mousse PU, Masse de coulée PU

→ Caractéristiques

Consommation : env. 50 g/m² par couche

Temps de séchage : 15 à 60 minutes

Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126666	DEMOULANT APW	500 g

CIRE DE DÉMOULAGE W2



→ Description

Mélange de cires dures dans du solvant liquide. Utilisation : démoulant pour pièces en stratifié polyester, en particulier sur des stratifiés immergés et si nécessaire en combinaison avec le démoulant liquide.

→ Domaine d'application

Utilisation de la cire W2 seule ou en combinaison avec d'autres cires pour le démoulage des pièces en stratifié polyester ou époxy sur moule en stratifié ou métallique

→ Caractéristiques

Consommation : env. 50 à 60 ml/m² par couche

Temps de séchage : env. 10 minutes

Coloris : incolore

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125744	CIRE DE DEMOULAGE W2	1 l
125745	CIRE DE DEMOULAGE W2	5 l
125746	CIRE DE DEMOULAGE W2	10 l

DÉMOULANT LIQUIDE VERT / INCOLORE



→ Description

Solution d'alcool polyvinylique dans l'eau. Ce produit est essentiellement utilisé en combinaison avec de la cire de démoulage (polie) pour obtenir un meilleur démoulage.

Application en couche fine et régulière à l'aide d'une éponge, il permet d'obtenir des surfaces brillantes. S'élimine avec de l'eau chaude.

→ Domaine d'application

Utilisation : seul sur des moules à surface non poreuse (métallique) ou en combinaison avec d'autres cires pour des pièces ou modèles en stratifié polyester

→ Caractéristiques

Consommation : env. 50 g/m² par couche

Temps de séchage : env. 30 minutes

Coloris : vert

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125458	DEMOULANT LIQUIDE VERT	1 l
126197	DEMOULANT LIQUIDE VERT	5 kg
125890	DEMOULANT LIQUIDE INCOLORE	0.5 l

:: NETTOYANTS, ENTRETIEN ET DÉMOULANTS

DÉMOULAGE

DÉMOULANT TR 102 RAPIDE



→ **Description**

TR 102 est une cire de démoulage à base de carnauba, application rapide et homogène, à séchage rapide et facile à polir.

Utilisation : pour démoulage de pièces stratifiées durcissant à froid.

Application à l'aide d'une éponge souple, sans excès et polissage avec un chiffon doux en laine.

→ **Domaine d'application**

Démoulant pour la fabrication de pièces en stratifié dans des moules en stratifié.

→ **Caractéristiques**

Consommation : env. 15 g/m²

Coloris : blanchâtre

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125526	DEMOULANT TR 102 RAPIDE	396 g

DÉMOULANT TR 104 HAUTE TEMPÉRATURE



→ **Description**

Utilisation identique à celle de TR-102 mais sur des pièces en stratifié à épaisseurs plus fortes développant une température de réaction plus élevée et sur pièces moulées à chaud. Faible consommation permettant un nombre important de démoulages par couche. Application manuelle ou à la machine à l'aide d'un disque de polissage.

→ **Domaine d'application**

Démoulant pour la fabrication de pièces moulées en stratifié dans : moules en acier, moules en aluminium, pièces moulées à fortes épaisseurs.

→ **Caractéristiques**

Consommation : env. 15 g/m²

Coloris : bleu clair

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
126250	DEMOULANT TR 104 HAUTE TEMPERATURE	396 g

:: OUTILLAGE ET ACCESSOIRES

OUTILLAGE ET ACCESSOIRES

SUPPORT MOBILE POUR FUT



→ **Description**

PSupport mobile idéal pour le transport et le stockage de fûts au poste de travail.

Il est également possible de tourner le fût sur lui-même pour positionner correctement le robinet.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125672	SUPPORT MOBILE POUR FUT	1 pce

CISEAUX SPÉCIAUX



→ **Description**

Pour la coupe des renforts aramide-carbone, tissus et mats de verre.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
135155	CISEAUX SPECIAUX	1 pce

ROBINET PERFECTION 2"



→ **Description**

Robinet à fût en fonte grise avec un orifice de 2 pouces.

Convient particulièrement pour les fûts à résine.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
140218	ROBINET PERFECTION 2"	1 pce

ROBINET À FÛT



→ **Description**

Adapté au grand orifice d'un fût, pour le transvasement de tous les liquides visqueux.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
139811	ROBINET à FUT 3/4"	1 pce
127454	ROBINET A FUT 2"	1 pce

HÉLICE MÉLANGEUSE



→ **Description**

Pour mélanger des masses PUR visqueuses, Ø 100 mm, longueur tige 400 mm.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
127461	HELICE MELANGEUSE	1 pce

MÉLANGEUR À AILETTES POUR FÛT



→ **Description**

Passé dans le trou de bonde 2 pouces et s'ouvre automatiquement grâce à la force centrifuge. Ø 230 mm déplié avec une tige de 1100 mm de long.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125521	MELANGEUR A AILETTES POUR FUT	1 pce

:: OUTILLAGE ET ACCESSOIRES

OUTILLAGE ET ACCESSOIRES

DOSEUR CATALYSEUR



→ Description

Flacon PE ½ litre. Epreuve de 15 ml, graduation tous les 1 ml.
Flacon PE 1 litre. Epreuve de 80 ml, graduation tous les 5 ml.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
140791	DOSEUR CATALYSEUR 500 ML 15 CC	1 pce
140790	DOSEUR EPROUVETTE OPERCULE 1 L	1 pce

RÉCIPIENT GRADUÉ



→ Description

Réipient polyéthylène gradué pour le dosage de durcisseur PMEC et d'accélérateur cobalt ou pour transvasement; 2000 ml avec graduation tous les 100 ml.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125510	RECIPIENT 2000 CM3	1 pce

PISSETTE 500 ml



→ Description

Flacon PE avec bec coudé.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
140792	PISSETTE 500 ML	1 pce

SEAU POUR ATELIER



→ Description

Seau rond en plastique, contenance 10 litres, avec bec verseur et préhension au fond du seau.

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
139442	SEAU POUR ATELIER 10 l	1 pce

MÉLANGEUR BROYEUR



→ Description

Pour mélanger rapidement et intensivement les mousses PUR, existe en :
Ø 45 mm, tige de 325 mm
Ø 65 mm, tige de 330 mm
Ø 90 mm, tige de 340 mm

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125511	MELANGEUR BROYEUR DIAM 90 mm	1 pce
125512	MELANGEUR BROYEUR DIAM 65 mm	1 pce
125513	MELANGEUR BROYEUR DIAM 45 mm	1 pce

ROULEAU ÉBULLEUR DELRIN



→ Description

Rouleaux ébulleurs rainurés très performants en Delrin®

- Pour arêtes courtes à rayon aigu, Ø 15 mm x 40 mm
- Pour stratifiés à surface plane ou à simple courbure Ø 25 mm x 135 mm; Ø 10 mm x 50 mm
- Pour éléments à petits angles, Ø 10 mm x 80 mm
- Pour éléments à angles aigus, Ø 50 mm x 8 mm
- Pour éléments à angles moyens, Ø 20 mm x 80 mm
- Pour éléments à grands angles, Ø 30 mm x 90 mm
- Pour arêtes courtes, Ø 30 mm x 195 mm

CODE ARTICLE	DÉSIGNATION	EMBALLAGE
125483	ROULEAU ÉBULLEUR DELRIN Ø 15 x 40 mm	1 pce
125484	ROULEAU ÉBULLEUR DELRIN Ø 25 x 135 mm	1 pce
125485	ROULEAU ÉBULLEUR DELRIN Ø 10 x 80 mm	1 pce
125486	ROULEAU ÉBULLEUR DELRIN Ø 50 x 8 mm	1 pce
125487	ROULEAU ÉBULLEUR DELRIN Ø 20 x 80 mm	1 pce
125488	ROULEAU ÉBULLEUR DELRIN Ø 30 x 90 mm	1 pce
125489	ROULEAU ÉBULLEUR DELRIN Ø 30 x 195 mm	1 pce

