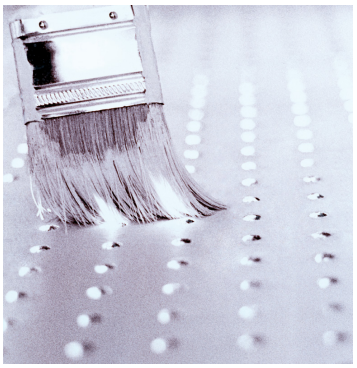
SOLO PLAST
VOSSCHEMIE

# GAMME INDUSTRIE 2021



# 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 etune 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 % PMEC 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 % PMEC 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 déglaçage, 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 % PMEC 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 |

## RÉSINE POLYESTER PRO DCPD

» **Description**

Résine polyester ortho phtalique DCPD, pré accélérée, thixotrope, dont une partie du styrène est remplacée par le solvant DCPD (Dicyclopentadiene). 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 % PMEC 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 |

# 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 PMEC 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 PMEC 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 % PMEC 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 |

## RÉSINE POLYESTER N 35 BT ISO HAUTE PERFORMANCE

» **Description**

Résine de préfinition 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 préfinition 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 PMEC
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 |

# RÉSINES DE STRATIFICATION ISO

## RÉSINE POLYESTER T 40 BT ISO NPG HAUTE PERFORMANCE

» **Description**
Résine polyester à base isophtalique néopentyglycol de préfinition pré-accélérée au cobalt. Elle sert à augmenter l'épaisseur de la couche de préfinition avant le vernis de finition LT 40 SB. T 40 BT durcit par adjonction de PMEC, 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 PMEC
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 | 25 kg |
| 150467 | RESINE POLYESTER CLASSE M1 | 220 kg |

# RÉSINES INJECTION & INFUSION

## RÉSINE POLYESTER INJECTION & INFUSION

» **Description**
Résine polyester ortho phtalique à basse viscosité, 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 % PMEC à 25°C) : 37 - 43 min
Allongement à la rupture : 1.3 %

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 152306 | RESINE POLYESTER INFUSION | 220 kg |

# RÉSINES VINYLESTER

## RÉSINE VINYLESTER MARINE

» **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 % PMEC 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 % PMEC 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

## RÉSINE ONE SHOT

» **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 PMEC

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 150342 | RESINE ONE SHOT | 25 kg |

# COLLES POLYESTER

## COLLE NON ARMÉE

» **Description**
Colle polyester assouplie non-armée à base de résines isophtaliques 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 |
|---|---|---|
| 156160 | COLLE NON ARMEE | 25 kg |

## COLLE ARMÉE

» **Description**
Colle polyester assouplie armée à base de résines isophtaliques pour assemblagehaute 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 |
|---|---|---|
| 156159 | COLLE ARMEE | 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 |

# 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 PMEC à 20°C) : 7 min (version pinceau et pistolet)

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 156113 | GELCOAT ISO MANUEL INCOLORE | 20 kg |
| 156114 | GELCOAT ISO PISTOLABLE INCOLORE | 20 kg |
| 152305 | GELCOAT ISO MANUEL RAL 9010 | 20 kg |
| 152494 | GELCOAT ISO PISTOLABLE RAL 9010 | 20 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 % PMEC 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 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 PMEC 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 |

# TOPCOAT (GELCOAT DE FINITION PARAFFINÉ ISO)

## VERNIS LT 35 SB TRANSPARENT - HAUTE PERFORMANCE

» **Description**
LT 35-SB est un vernis de finition pré-accéléré 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 isophtaliques, 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 juqu'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 PMEC 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

» **Description**
LT 40-SB est un vernis de finition pré-accéléré 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 PMEC Couleur : incolore

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

## TOPCOAT ISO

» **Description**
Ce TOPCOAT MANUEL Blanc 9016 est pré-accéléré. 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 ISO MANUEL BLANC RAL 9016 | 5 kg |

## TOPCOAT ISO

» **Description**
Topcoat, formulé à partir de résine isophtalique pré-accélérée, 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 PMEC à 25°C) : 12 min

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 152301 | TOPCOAT ISO MANUEL RAL 9016 | 20 kg |
| 152302 | TOPCOAT ISO PISTOLABLE RAL 9016 | 20 kg |

## TOPCOAT NPG (sanitaire / piscines)

» **Description**
Gelcoat, formulé à partir de résine isophtalique/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 |

# 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 |

## KETANOX B180

» **Description**
Le durcisseur KETANOX B180 est une solution de péroxyde 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 péroxyde 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 |

# 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 PMEC, AAP que BPO. En combinaison avec PMEC 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 PMEC 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 PMEC 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 hydropéroxydes (PMEC, 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 PMEC, 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 |

## 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 PMEC: 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 |

# ADJUVANTS

## 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 |
| 156105 | 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 | AEROCELL CHARGE LEGERE | 200 g |
| 139986 | AEROCELL CHARGE LEGERE | 27.2 kg |

## 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 |
| 614198 | CARBONATE DE CALCIUM | 25 kg |

# 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 | | 1 kg | 5 kg | 30 kg |
|---|---|---|---|---|
| COLORIS | RAL | CODE ARTICLE | | |
| Blanc | 9010 | 125022 | 125021 | 125020 |
| Blanc | 9001 | 125116 | | |
| Gris | 7035 | 125103 | | |
| Gris | 7001 | 125094 | | |
| Noir | 9005 | 125026 | | |
| Bleu mer | | 125121 | | |
| Turquoise | | 125126 | | |
| Bleu | 5012 | 125072 | | |
| Beige | 1015 | 125037 | | |
| Brun | 8015 | 125112 | | |
| Rouge | 3000 | 125054 | | |

# RENFORCEMENTS FIBRES

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

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 125361 | MAT DE SURFACE 30g/m² | à partir de 5 m² |

## 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/m² - 125 cm | à partir de 10 m² |
| 152425 | MAT DE VERRE D1A 150 g/m² - 125 cm | rouleau ~ 45 kg |
| 134909 | MAT DE VERRE POUDRE D1A 225 g/m² - 127 cm | à partir de 10 m² |
| 149251 | MAT DE VERRE POUDRE D1A 225 g/m² - 127 cm | rouleau ~ 45 kg |
| 134892 | MAT DE VERRE POUDRE D1A 300 g/m² - 127 cm | à partir de 10 m² |
| 148654 | MAT DE VERRE POUDRE D1A 300 g/m² - 127 cm | rouleau ~ 45 kg |
| 134895 | MAT DE VERRE POUDRE D1A 450 g/m² - 127 cm | à partir de 10 m² |
| 148356 | MAT DE VERRE POUDRE D1A 450 g/m² - 127 cm | rouleau ~ 46 kg |
| 134897 | MAT DE VERRE POUDRE D1A 600 g/m² - 127 cm | à partir de 10 m² |
| 151519 | MAT DE VERRE POUDRE D1A 600 g/m² - 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/m² - 127 cm | rouleau ~ 36 kg |
| 150047 | MAT EMULSION VC1 M15-J 450 g/m² - 127 cm | rouleau ~ 36 kg |
| 148656 | MAT EMULSION VC1 M15-J 600 g/m² - 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/m² - 100 cm | rouleau de 100 m² |
| 147735 | TISSU DE VERRE 390 g/m² - 127 cm | à partir de 5 m² |

# 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/m² - 130 cm | à partir de 10 m² |
| 150668 | TISSU ROVING TR 300 g/m² - 130 cm | rouleau ~ 50 kg |
| 134907 | TISSU ROVING TR 500 g/m² - 130 cm | à partir de 10 m² |
| 150816 | TISSU ROVING TR 500 g/m² - 130 cm | rouleau ~ 50 kg |
| 134903 | TISSU ROVING VC1 RG1 800 g/m² - 125 cm | à partir de 10 m² |
| 151434 | TISSU ROVING VC1 RG1 800 g/m² - 125 cm | rouleau ~ 80 kg |

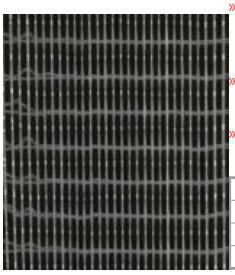
## RUBAN DE VERRE TISSÉ

» **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/m² - 2 cm | 100 ml |
| 125373 | RUBAN VERRE TISSE 225 g/m² - 5 cm | 100 ml |
| 125429 | RUBAN VERRE TISSE 225 g/m² - 10 cm | 100 ml |
| 135231 | RUBAN DE VERRE TISSE BORDE 295 g/m² - 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/m² - 2.5 cm | à partir de 1 ml |
| 134979 | RUBAN CARBONE 175 g/m² - 5 cm | à partir de 1 ml |
| 134990 | RUBAN CARBONE 175 g/m² - 10 cm | à partir de 1 ml |

## TISSU CARBONE

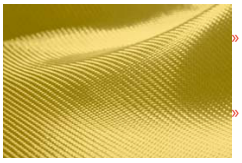
» **Description**
Tissu carbone à tissage sergé 2/2. Imprégnation : résine époxy, vinylester et polyester. Mise en oeuvre manuelle, sous vide RTM, film et bâche à vide.

» **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 mmConsommation de résine : 200 g/m²
280 g/m² : Epaisseur d'une couche : 0,30 mmConsommation de résine : 300 g/m²

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 147504 | TISSU CARBONE SERGE 195 g/m² - 100 cm | à partir de 5 m² |
| 147208 | TISSU CARBONE SERGE 280 g/m² - 100 cm | à partir de 5 m² |

## 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/m² - 120 cm | à partir de 5 m² |

# RENFORCEMENTS FIBRES

## 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 sumultanée verre/résine ou pour la fabrication de pièces, tuyaux et cuves en enroulement filamentaire. En fabrication de matelas fibre, préformés, avec un coupeur à sec. Utilisation : Imprégnation avec les résines polyester, Eco, Iso/I25B et vinylester.

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

## 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.
Imprégation : résine polyester et vinylester
Mise en oeuvre : manuelle, sous vide RTM, film et bâche à vide.

» **Caractéristiques**
Gain de temps à la découpe
Epaisseur 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/m² - 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/m² - 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/m² - 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/m² - 125 cm | rouleau ~ 47 kg |

# 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 bâche 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/m² +45°/-45° - 127 cm | rouleau ~ 48 kg |

## BI-AXIAL



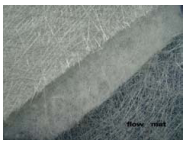
» **Description**
Renfort verre, formé de deux couches de verre de 220 g/m² positionnées et cousues ensemble de +45° et -45°, et une couche de mat poudre 150 g/m² supplémentaire sur une face.

» **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 bâche 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/m² +/-45° - mat 150g - 127cm | rouleau ~ 48 kg |

## FLOW MAT



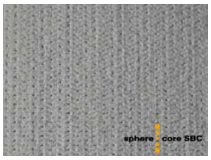
» **Description**
Mat de fils coupés (cousu-tricoté)
Matériaux de base :
a) fils de verre E coupés - b) fibres polypropylène aiguilletées - c) fils de verre E coupés
Mat de fibres de verre cousu avec un voile de polypropylène (Flowmedium) au centre. Flow.mat est très facile à draper et possède d'excellentes 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/m² (±15 %)
180/450 = 630 g/m² (±15 %)
180/600 = 780 g/m² (±15 %)
180/600/PAN60 = 840 g/m² (±15 %)
200/180/200 = 580 g/m² (±15 %)
200/180/200/PAN60 = 640 g/m² (±15 %)
300/180/300 = 780 g/m² (±15 %)
300/250/300 = 850 g/m² (±15 %)
450/180/450 = 1080 g/m² (±15 %)
450/180/450/PAN = 1140 g/m² (±15 %)
450/250/450 = 1150 g/m² (±15 %)
600/250/600 = 1450 g/m² (±15 %)
Assemblage : cousu-tricoté avec des fibres synthétiques

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 147808 | FLOW.MAT 180/450 - 630 g/m² - 127cm | à partir de 1 kg |
| 147810 | FLOW.MAT 180/600 - 780 g/m² - 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/m² - 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/m² - 127 cm | à partir de 1 kg |
| 144054 | FLOW.MAT 300/250/300 - 850 g/m² - 127 cm | à partir de 1 kg |
| 143026 | FLOW.MAT 450/180/450 -1080 g/m² - 127 cm | à partir de 1 kg |
| 148661 | FLOW.MAT 450/180/450/60 -1140g/m² -127cm | à partir de 1 kg |
| 143151 | FLOW.MAT 450/250/450 - 1150 g/m² - 127cm | à partir de 1 kg |
| 148817 | FLOW.MAT 600/180/600 - 1380 g/m² - 127cm | à partir de 1 kg |
| 143096 | FLOW.MAT 600/250/600 - 1450 g/m² - 127cm | à partir de 1 kg |

## 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.

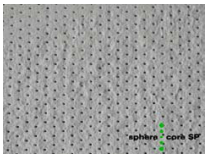
» **Domaine d'application**
Ce matériau sandwich remplace le bois de Balsa, la mousse PVC et d'autres matériaux d'âme mais présente l'avantage d'épouser les formes tridimensionnelles.
Construction de bateaux, de plaques, pièces industrielles et renforcements de moules.

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

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 151836 | SPHERE.CORE SBC 5.0 - 180 g/m² - 127 cm | rouleau de 60 m² |
| 143147 | SPHERE.CORE SBC 6.0 - 200 g/m² - 127 cm | rouleau de 40 m² |
| 143148 | SPHERE.CORE SBC 8.0 - 270 g/m² - 127 cm | rouleau de 35 m² |
| 143149 | SPHERE.CORE SBC 10.0 - 330 g/m² - 127 cm | rouleau de 30 m² |

# RENFORCEMENTS FIBRES

## SPHERE.CORE SP



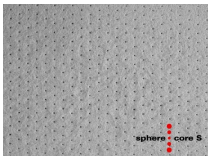

» **Description**
Matériau d'âme ou de surface.
Matériau de base : Voile polyester voluminisé avec microballons thermoplastiques.
Il est très élastique et facile à draper lorsqu'il est mouillé.

» **Domaine d'application**
Comparable à Coremat®, ce feutre permet de réaliser des surfaces stratifiées de qualité supérieure.
Construction d'avirons, 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/m² - 100 cm | rouleau de 100 m² |
| 136284 | SPHERE.CORE SP 2.0 - 80 g/m² - 100 cm | rouleau de 70 m² |
| 136854 | SPHERE.CORE SP 3.0 - 95 g/m² - 100 cm | rouleau de 50 m² |
| 136285 | SPHERE.CORE SP 4.0 - 130 g/m² - 100 cm | rouleau de 40 m² |
| 136855 | SPHERE.CORE SP 5.0 - 140 g/m² - 100 cm | rouleau de 35 m² |

## 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/m² - 100 cm | rouleau de 100 m² |
| 143802 | SPHERE.CORE S 2.0 - 70 g/m² - 100 cm | rouleau de 70 m² |
| 144926 | SPHERE.CORE S 3.0 - 80 g/m² - 100 cm | rouleau de 50 m² |
| 144927 | SPHERE.CORE S 4.0 - 105 g/m² - 100 cm | rouleau de 40 m² |
| 144828 | SPHERE.CORE S 5.0 - 115 g/m² - 100 cm | rouleau de 35 m² |

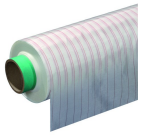
## FIBRE DE VERRE

» **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 m² |

## 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 m² |
| 147937 | NID D'ABEILLE 10 THPP 80 F N - 20 mm | plaque de 3 m² |

# MOUSSES

## COMPOSANT B - TYPE II

» **Description**
Le composant B type II contient du diisocyanate de diphénylméthane (MDI) et est utilisé pour la réticulation des masses de coulée polyuréthanne 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 polyuréthanne bicomposant : Mousse HR-AT, Mousses structurées H75-AT, H200-AT, H400-AT, Mastics polyuréthanne 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 polyuréthanne 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 — Vie en pot : env. 37 secondes
Proportion du mélange A:B / 100 :145 en poids — 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 — Vie en pot : env. 60 secondes
Proportion du mélange en poids : 100:145 — 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 |

## 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
Mélange résine durcisseur - 100:25 parts en poids
Vie en pot : env. 30 minutes
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 |

# RECOUVREMENTS

## G4 PRIMAIRE VERNIS

» **Description**
Polyuréthanne 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 polyuréthanne en cas d'application au pistolet et pour faciliter la pénétration dans le support.

| CODE ARTICLE | DÉSIGNATION | EMBALLAGE |
|---|---|---|
| 142747 | PRIMAIRE PU VERNIS G4 | 10 l |
| 155448 | PRIMAIRE PU VERNIS G4 | 30 l |
| 154605 | PRIMAIRE PU VERNIS G4 | 200 l |

## G8 SUPER

» **Description**
Vernis transparent polyuréthanne 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 polyuréthanne 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**
Polyuréthanne 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 |

# RECOUVREMENTS

## ESTOVOSS SUPER

» **Description**
Protection polyuréthanne 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, mélanger 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 |

# 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 polyuréthanne 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 |
|---|---|---|
| 157035 | UPS MASTIC FEW durcisseur inclus | 2 kg |

## 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 |
|---|---|---|
| 153876 | 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 adjonctionde 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 modélisme 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 |
|---|---|---|
| 157377 | UPS MASTIC V11 durcisseur inclus | 1.3 kg |
| 124268 | MASTIC V11 | 11 l |
| 124343 | MASTIC V11 | 29 kg |

# 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 mastiquées, pièces composites et surfaces bois :
tôles de carrosserie, surfaces mastiquées, 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 |
| 123921 | CS MASTIC SPRAY durcisseur inclus | 5 kg |

## MASTIC FERRO HT

» **Description**
FFERRO-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

## 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 |
|---|---|---|
| 124915 | EPOXY GLOSSCOAT | 1 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

## 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, zellan 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 zellan 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 |
|---|---|---|
| 152867 | LATEX | 5 l |
| 152868 | 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 |

## 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/Caouchouc 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/Caouchouc 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 |

# 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 |

## 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 |

## ACÉTONE

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

» **Domaine d'application**
Nettoyant après utilisation de résines polyester et polyuréthanne 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

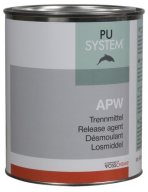
» **Description**
Formula Five® est une concentration d'un mélange de cires nobles. Ce démoulant à cycles multiples (plusieurs démoulages possibles avec une seule couche de Formula Five), convient particulièrement pour des pièces en stratifié polyester sur moules composites ou métalliques. Pour la remise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

## 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 |

## 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

## SUPPORT MOBILE POUR FUT

» **Description**
Support 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**
Passe 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 |

## DOSEUR CATALYSEUR

» **Description**
Flacon PE ½ litre. Eprouvette de 15 ml, graduation tous les 1ml. Flacon PE 1 litre. Eprouvette de 80 ml, graduation tous les 5ml.

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

## RÉCIPIENT GRADUÉ

» **Description**
Récipient 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

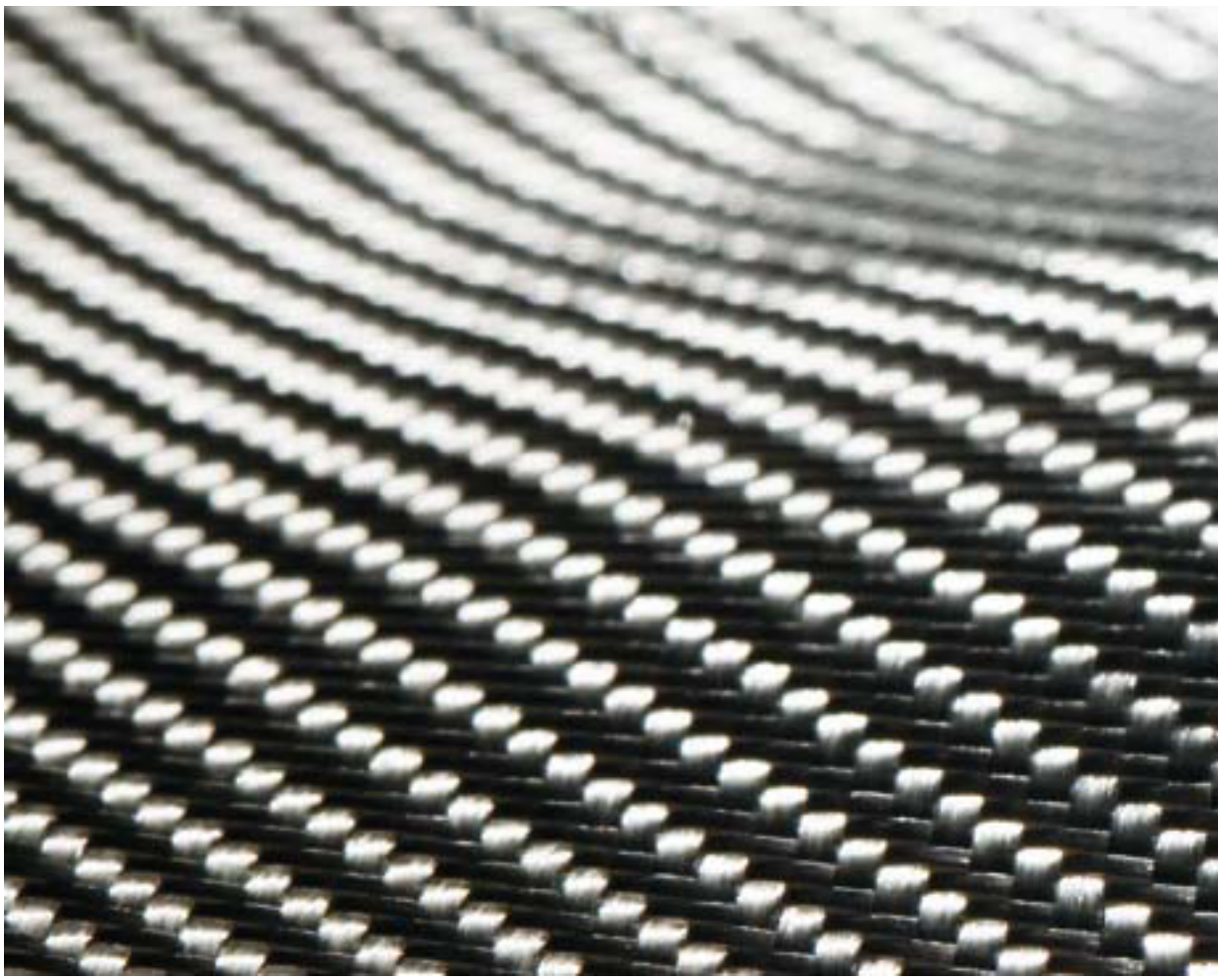
» **Description**
Seau rond en plastique, contenance 10 litres, avec bec verseur et préhension au fond du seau.

| 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 |



SOLOPLAST VOSSCHEMIE S.A.S.
B.P. 245
38522 St-Egrève Cedex
Tél.: +33 (0)4 76 75 42 38
Fax : +33 (0)4 76 56 14 49

info@soloplast.fr
www.yachtcare.fr
www.soloplast.fr