

CATALOGUE PRODUITS 2018#1



It's all in the Chemistry

Sicomin, 35 ans au service de vos défis techniques !

Sur son site de Châteauneuf les Martigues dans le sud de la France, Sicomin formule, développe et produit les résines époxy d'aujourd'hui et de demain.

Notre usine est équipée des meilleures techniques de production et de développement, avec la capacité de répondre à vos multiples demandes.

Notre service de distribution international vous garantit un approvisionnement mondial de qualité.

Notre volonté de réduire l'impact environnemental de nos produits nous amène à développer de nouveaux systèmes époxy basés sur des composants bio-sourcés.

Philippe Marcovich
Président de Sicomin



SOMMAIRE

PAGES 4 > 27
RÉSINES & CHARGES

PAGES 28 > 41
FIBRES & TISSUS

PAGES 42 > 67
**AMES
STRUCTURELLES**

PAGES 68 > 74
**OUTILLAGES
& ACCESSOIRES**

PAGES 76 > 79
DISTRIBUTIONS



PAGES

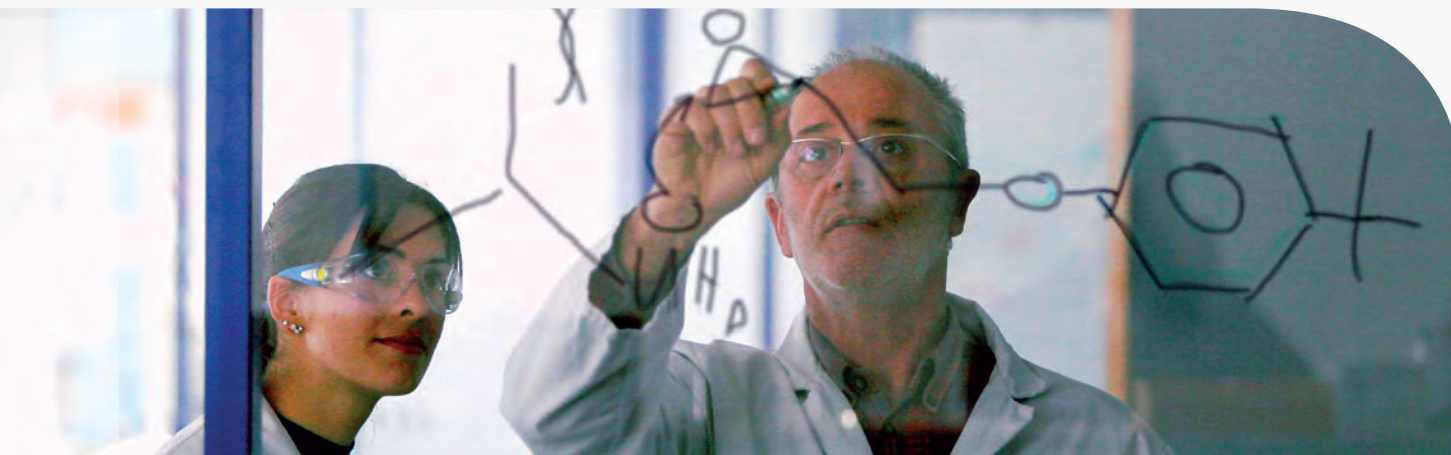
4 > 27

RÉSINES & CHARGES

6	STRATIFICATION
8	INFUSION, RTM
9	PRODUCTION SOUS PRESSE À CHAUD
9	PRODUCTION DE PRÉ-PREG
9	PULTRUSION ET ENROULEMENT FILAMENTAIRE
10	RÉSINES CLAIRES/TRANSLUCIDES
11	SYSTÈMES ÉPOXY RÉSISTANT AU FEU
12	ADHÉSIFS
13	FIXATION & POSITIONNEMENT
13	ÉPOXY FLEXIBLES
14	ÉPOXY BOIS
15	IMPRÉGNATION ET REVÊTEMENT
16	COLORANTS
17	SYSTÈMES ÉPOXY MOUSSANT
18	ÉPOXY DE COULÉE
19	ENDUITS
20	SYSTÈMES POUR APPLICATION SOUS MARINE ET SUPPORTS HUMIDES
20	GEL COATS
21	SYSTÈME TOP CLEAR
22	CHARGES & ADJUVANTS
24	DÉMOULANTS
25	ANTIDÉRAPANTS DECKLINE
26	GUIDE D'APPLICATION

STRATIFICATION

Les systèmes époxy de stratification formulés par Sicomin sont adaptés à la production de composites de haute performance. Disponibles avec un large choix de durcisseurs, optimisant les temps de travail.



	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 1280 SD 4770 / 4771 / 4772 / 4773 / 4775 (100/27 en poids) - Tg 90-100 °C	Système Industriel, Réactivité modulable en fonction du durcisseur.	1270 254	Disponible en IBC - nous consulter 1 x 200	3 x 18
SR 1500 SD 7561 / 2503 / 2505 / 2806 / 2507 (100/33 en poids) - Tg 75-90 °C	Stratification. Réactivité modulable en fonction du durcisseur.	315.20 30.38 7.54 1.54	1 x 237 1 x 22.84 1 x 5.66 1 x 1.16	4 x 19.55 1 x 7.54 1 x 1.88 1 x 0.38
SR GREENPOXY 28 % de carbone vert de la résine: 28% SD 3304 (100/24 en poids) Tg 150 °C	Outillages et pièces résistantes en température. 	248	1 x 200	3 x 16
SR GREENPOXY 33 % de carbone vert de la résine: 22-26% SD 4990 / 5999 (100/35 en poids) Tg 80-97 °C	Stratification. Réactivité modulable en fonction du durcisseur. 	270	1 x 200	4 x 17.5
SR GREENPOXY 56 % de carbone vert de la résine: 33-37% SD 7561 (100/36 en poids) Durcisseur lent. Tg 85 °C SD SURF CLEAR (100/37 en poids) Durcisseur rapide. Tg 85 °C	Stratification translucide. 	272 32.64 6.8 1.38 274 32.96 6.85 1.37	1 x 200 1 x 24 1 x 5 1 x 1 1 x 200 1 x 24 1 x 5 1 x 1	4 x 18 1 x 8.64 1 x 1.8 1 x 0.38 4 x 18.5 1 x 8.96 1 x 1.85 1 x 0.37
SR 1660 SD 1305 (100/32 en poids) Ultra Lent. Tg 165 °C SD 7820 (100/32 en poids) Lent. Tg 150 °C SD 2630 (100/31 en poids) Ultra Lent. Tg 150 °C	Outillages et pièces résistantes en températures, Long temps de travail.	28.22 304.00 28.22 7.58 1.32 301.04 28.00 7.52 1.31	1 x 21.38 1 x 230 1 x 21.38 1 x 5.74 1 x 1 1 x 230 1 x 21.38 1 x 5.74 1 x 1	1 x 6.84 4 x 18.5 1 x 6.84 1 x 1.84 1 x 0.32 4 x 17.76 1 x 6.62 1 x 1.78 1 x 0.31

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 1700 Haut module SD 2801 / 2803 / 2805 / 2806 (100/39 en poids) Tg 89-101 °C	Hautes performances mécaniques.	313 31.58 7.81 1.58	1 x 225 1 x 22.72 1 x 5.62 1 x 1.14	5 x 17.6 1 x 8.86 1 x 2.19 1 x 0.44
SR 1700 Haut module SD 7820 (100/36 en poids) Tg 140 °C	Long temps de travail. Hautes performances mécaniques.	306 30.90 7.64 1.55	1 x 225 1 x 22.72 1 x 5.62 1 x 1.14	5 x 16.2 1 x 8.18 1 x 2.02 1 x 0.41
SR 1700 Haut module SD 2802HT (100/39 en poids) Tg 108 °C	Long temps de travail. Hautes performances mécaniques.	313	1 x 225	5 x 17.6
SR 8200 SD 7201 / 7203 / 7204 / 7206 (100/37 en poids) Tg 92-94 °C	Système très polyvalent. toute application composite.	323 32.60 8.05 1.63	1 x 235 1 x 23.74 1 x 5.86 1 x 1.19	5 x 17.6 1 x 8.86 1 x 2.19 1 x 0.44
SR 8200 SD 4771 / 4773 / 4775 (100/28 en poids) Tg 91 °C	Système polyvalent.	302.6 30.4 7.54 1.53	1 x 235 1 x 23.74 1 x 5.86 1 x 1.19	4 x 16.9 1 x 6.66 1 x 1.68 1 x 0.34
SR 8500 SD 8601 / 8603 / 8605 (100/35 en poids) Tg 87-91 °C	Système multi-fonctionnel.	270 32.10 7.94 1.62	1 x 200 1 x 23.74 1 x 5.88 1 x 1.2	4 x 17.5 1 x 8.36 1 x 2.06 1 x 0.42

+ lent + rapide

0 > 1 > 2 > 3 > 4 > 5 > 6 > 7

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre > 0 = lent / 7 = très rapide.



INFUSION, RTM

Systèmes époxy à très faible viscosité développés spécifiquement pour les applications infusion, RTM.



	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 1710 SD 8822 (100/35 en poids) Durcisseur lent. Tg 101°C	Haute performance, faible viscosité. Réactivité modulable en fonction du durcisseur.	301	1 x 223	5 x 15.6
		30.42	1 x 22.54	1 x 7.88
		7.51	1 x 5.56	1 x 1.95
		1.53	1 x 1.13	1 x 0.4
		285.48	1 x 223	4 x 15.6
		28.85	1 x 22.54	1 x 6.31
		7.16	1 x 5.56	1 x 1.6
		274	1 x 223	3 x 17
		27.72	1 x 22.54	1 x 5.18
		6.84	1 x 5.56	1 x 1.28
SD 8823 (100/28 en poids) Durcisseur intermédiaire. Tg 98°C		1.39	1 x 1.13	1 x 0.26
SR 1710 SD 7820 (100/36 en poids) Tg 130°C	Outillages et pièces résistantes en températures.	304.00	1 x 223	5 x 16.2
		30.72	1 x 22.54	1 x 8.18
		7.58	1 x 5.56	1 x 2.02
		1.54	1 x 1.13	1 x 0.41
		262.40	1 x 200	4 x 15.6
		30.66	1 x 23.4	1 x 7.26
		7.57	1 x 5.78	1 x 1.79
		1.53	1 x 1.17	1 x 0.36
		252.02	1 x 200	3 X 17.34
		29.49	1 x 23.4	1 X 6.09
SD 8823 (100/26 en poids) Durcisseur intermédiaire. Tg max 85°C		243.92	1 x 200	3 x 14.64
		28.58	1 x 23.4	1 x 5.18
		7.06	1 x 5.78	1 x 1.28
		1.43	1 x 1.17	1 x 0.26
SR 8100 SD 8822 (100/31 en poids) Durcisseur lent. Tg 90°C	Outillages et pièces résistantes en températures..	246	1 x 200	3 X 15.33
		28.78	1 x 23.4	1 X 5.38
		7.11	1 x 5.78	1 X 1.33
		258.05	1 x 200	3 x 19.35
		30.12	1 x 23.4	2 x 3.36
		7.46	1 x 5.78	1 x 1.68
		272.98	1 x 217	3 x 18.66
		30.04	1 x 23.84	1 x 6.2
		7.43	1 x 5.9	1 x 1.53
		1.26	1 x 1	1 x 0.26
SR 1720 SD 7840 (100/26 en poids) - Tg 200°C	Infusion pour outillage haute température.			
SR InfuGreen 810 SD 8824 / 8825.2 (100/22 en poids) Tg 82-94°C		243.92	1 x 200	3 x 14.64
		28.58	1 x 23.4	1 x 5.18
		7.06	1 x 5.78	1 x 1.28
		1.43	1 x 1.17	1 x 0.26
		262.4	1 x 200	4 x 15.6
		30.66	1 x 23.4	1 x 7.26
		7.57	1 x 5.78	1 x 1.79
		1.53	1 x 1.17	1 x 0.36
		258.05	1 x 200	3 x 19.35
		30.12	1 x 23.4	2 x 3.36
7.46	1 x 5.78	1 x 1.68		
1.51	1 x 1.17	1 x 0.34		
SD 8822 (100/31 en poids) Tg 84°C				
SD 4770 / 4771 / 4772 (100/29 en poids) Tg 98°C				



PRODUCTION SOUS PRESSE À CHAUD

Systèmes formulés pour la fabrication de pièces sous presse à chaud de 80 à 150°C.

		Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
			Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 8500 SZ 8525 (100/25 en poids) Exemple de cycle : 10 minutes à 100°C. -Tg 114°C		Pour production rapide à chaud.	250.04	1 x 200	3 x 16.68
			29.68	1 x 23.74	1 x 5.94
			7.35	1 x 5.88	1 x 1.47
SR GreenPoxy 33 % de carbone vert de la résine: 35% SZ 8525 (100/24 en poids) - Tg 114°C		Pour production sous presse à chaud.	250.04	1 x 200	3 x 16.68
SR GreenPoxy 56 % de carbone vert de la résine: 51% SZ 8525 (100/25 en poids) - Tg 117°C Exemple de cycle: 10 mn à 100°C.		Réalisation de pièces industrielles. Résine transparente après durcissement.	250.04	1 x 200	3 x 16.68
			29.94	1 x 24	1 x 5.94
			6.25	1 x 5	1 x 1.25
			1.25	1 x 1	1 x 0.25

PRODUCTION DE PRE-PREG

Systemes de production de Pré-Preg in situ et fabrication de mousse syntactique pour densification de structure alvéolaire.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 121 KTA 311 / 313 / 315 (100/21 en poids) 317 (100/23 en poids) Tg 104-116°C - Cuisson à partir de 80°C	Production pré-preg in situ.	242.00 28.73 7.12 1.45	1 x 200 1 x 23.74 1 x 5.88 1 x 1.2	2 x 21 1 x 4.99 2 x 0.62 1 x 0.25
SR 1526 KTA 311 / 313 / 315 / 317 (100/10 en poids) Tg 98-119°C - Cuisson à partir de 80°C	Préimprégné résistant au feu.	231 27.48 7.02	1 x 210 1 x 25 1 x 6.4	1 x 21 4 x 0.62 1 x 0.62
Isobond SR 1252 KTA 311 / 313 / 315 / 317 (100/13 en poids) Tg 110°C - Cuisson à partir de 80°C	Mousse syntactique pour densification de structures alvéolaires.	19.2 3.39	1 x 17 1 x 3	2 x 1.1 1 x 0.39

PULTRUSION ET ENROULEMENT FILAMENTAIRE

Systemes de production pour pultrusion et enroulement filamentaire.

Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 1331 SH 166 (100/90 en poids) - Tg 154°C A température ambiante Accélérateur SX AC 1MI, nous consulter.	1900 465	Disponible en IBC - nous consulter 1 x 245	1 x 220
SR 1480 KTP 831 / 833 / 835 (100/13.5 en poids) Tg 105-130°C - Cuisson à partir de 80°C	25	1 x 22	3 x 1

+ lent + rapide

0 > 1 > 2 > 3 > 4 > 5 > 6 > 7

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre > 0 = lent / 7 = très rapide.

RÉSINES CLAIRES / TRANSLUCIDES

Spécifiquement développés pour la construction de planches à voile et de surfs, les systèmes SURF CLEAR EVO et TOP CLEAR sont destinés à la stratification par voie humide des fibres de verre, carbone et d'aramide. Idéal pour la fabrication d'articles de sports et loisirs.



 GreenPoxy® 37 % de Carbone Vert dans la résine 29 % dans le mélange	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR SURF CLEAR EVO SD EVO MEDIUM (100/39 en poids) Durcisseur pour les Long Boards, stand-up paddle. Températures ambiantes de travail jusqu'à 35 °C.	Système époxy pour Surfboards. Version OH sur demande.	343.35	1 x 247	5 x 19.27
		33.14	1 x 23.84	1 x 9.3
		6.95	1 x 5	1 x 1.95
		1.39	1 x 1	1 x 0.39
SD EVO FAST (100/41 en poids) Durcisseur pour les surfs classiques. Températures de travail modérées de 20 à 25 °C.		348.28	1 x 247	6 x 16.88
		33.61	1 x 23.84	1 x 9.77
		7.05	1 x 5	1 x 2.05
		1.41	1 x 1	1 x 0.41
SD EVO SUPER FAST (100/43 en poids) Durcisseur pour des durcissements rapides, les réparations, le glaçage.		353.20	1 x 247	6 x 17.7
		34.09	1 x 23.84	1 x 10.25
		7.15	1 x 5	1 x 2.15
		1.43	1 x 1	1 x 0.43

Revêtement incolore résistant aux UV pour glaçage Surf et pièces en carbone Look. Application à la brosse ou pistolet.

	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR TOPCLEAR 1054 Incolore RAPIDE SD TOPCLEAR 1533 (100/66 en poids)	25.15	1 x 15.15	1 x 10
	7.47	1 x 4.5	1 x 2.97
	1.66	1 x 1	1 x 0.66
SR TOPCLEAR 1056 Incolore TRÈS RAPIDE SD TOPCLEAR 1533 (100/66 en poids) ABU DILUANT	25.15	1 x 15.15	1 x 10
	7.47	1 x 4.5	1 x 2.97
	1.66	1 x 1	1 x 0.66

+ lent + rapide

0 1 2 3 4 5 6 7

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre > 0 = lent / 7 = très rapide.

SYSTÈMES ÉPOXY RÉSISTANT AU FEU

Systèmes Sicom spécifiquement développés pour les applications nécessitant des produits soumis à un classement feu-fumée, toxicité. Systèmes sans halogène.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 1121 SD 4771 / 4775 (100/16 en poids) Tg 85 °C	Stratification au contact. Haute viscosité.	261 29 7.25	1 x 225 1 x 25 1 x 6.25	2 x 18 2 x 2 1 x 1
SR 1124 SD 8932 / 4770 / 4771 / 4775 (100/23 en poids) Tg 80 - 100 °C	Certification ferroviaire. Stratification au contact. Basse Viscosité	249.94 25.1 11.44	1 x 220 1 x 20.4 1 x 9.3	3 x 16.9 1 x 4.70 2 x 1.07
SR 1125 SD 3303 (100/14 en poids) Tg 67-90 °C	Infusion / RTM.	5.7 22.8	1 x 5 1 x 20	1 x 0.7 1 x 2.8
SR 1126 SD 8202 / 8203 / 8205 (100/20 en poids) Tg 90 °C SD 1305 (100/18 en poids) Tg 130 °C	Système de stratification résistant au feu. Système de stratification résistant au feu.	30 5.58 0.90 256.04 29.5 5.49	1 x 25 1 x 4.65 1 x 0.75 1 x 215 1 x 25 1 x 4.65	1 x 5 1 x 0.93 1 x 0.15 6 x 6.84 1 x 4.5 1 x 0.84
SGi 128 Gelcoat Epoxy Blanc SD 228 (100/70 en poids) - Tg 73 °C	Gelcoat époxy intumescent.	350 40.80 13.72 1.68	1 x 206 1 x 24 1 x 8.06 1 x 0.99	6 x 24 1 x 16.8 1 x 5.66 1 x 0.69
PB 270 i DM 02 (100/28 en poids) Durcisseur pour fortes épaisseurs Tg 85 °C DM 03 (100/22 en poids) Durcisseur pour faibles épaisseurs Tg 81 °C	Système époxy moussant ignifugé. 270 Kg / m ³ Système époxy moussant ignifugé. 270 Kg / m ³	24.96 6.4 23.79 6.1	1 x 19.5 1 x 5 1 x 19.5 1 x 5	3 x 5.46 1 x 1.4 3 x 4.29 1 x 1.1
PB 370 i DM 02 (100/26 en poids) Durcisseur pour fortes épaisseurs Tg 88 °C DM 03 (100/23 en poids) Durcisseur pour faibles épaisseurs Tg 88 °C	Système époxy moussant ignifugé. 370 Kg / m ³ Système époxy moussant ignifugé. 570 Kg / m ³	Sur commande spéciale 60 kg minimum		
PB 570 i DM 02 (100/27 en poids) Durcisseur pour fortes épaisseurs Tg 86 °C DM 03 (100/23 en poids) Durcisseur pour faibles épaisseurs Tg 82 °C	Système époxy moussant ignifugé. 570 Kg / m ³ Système époxy moussant ignifugé. 570 Kg / m ³			
MIXFILL 100 FR BASE MIXFILL 100 FR DUR (100/50 en poids)	Enduit basse densité auto extinctif	1.06	1 x 0.7	1 x 0.36



Sicomin offre à ses clients un large choix de systèmes adhésifs structuraux de haute performance, utilisés pour de nombreuses applications



	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
Aérobond SR 5600 SD 5602 / 5604 (100/85 en poids) Produit non-chargé Dosage volumique simple : 1/1	Système époxy bicomposant pour collage structurel. Bonne adhésion sur support humide.	voir page 14		
Aérobond SR 5700 SD 5703 (100/44 en poids) Tg max 75 °C	Gel incolore. Permet le collage de tous types de matériaux entre eux.	7.20 1.44 0.72	1 x 5 1 x 1 1 x 0.5	1 x 2.2 1 x 0.44 1 x 0.22
Aérobond SR 7100 SD 7105 (100/45 en poids) Tg max 50 °C	Gel spécialement formulé pour des collages minces devant résister à de fortes sollicitations en fatigue.	34.58 6.76 1.36	1 x 23.84 1 x 4.68 1 x 0.94	1 x 10.74 2 x 1.04 1 x 0.42
Isobond SR 1170 WHITE SD 2052 BLACK (lent) (100/50 en poids) SD 2055 BLACK (rapide) (100/50 en poids) Mélange gris. Tg max 73 - 76 °C	Système époxy chargé pour joints congés et collage composite.	30 6 1.50	1 x 20 1 x 4 1 x 1	2 x 5 2 x 1 1 x 0.5
Isobond SR 5030 SD 5032 (lent) (100/45 Poids) - Tg max 82 °C Couleur du mélange Vert SD 5034 (rapide) (100/45 Poids) - Tg max 89 °C Couleur du mélange Orange	Système époxy chargé pour joints congés et collage composite.	87.00 7.25	2 x 30 1 x 5	1 x 27 1 x 2.25
Isobond 735 Produit chargé Tg 84 °C	Système époxy chargé pour collage bois et composites.	cartouche de 0.5 kg		



Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre > 0 = lent / 7 = très rapide.

FIXATION & POSITIONNEMENT

Sicomin offre à ses clients un choix de produits adhésifs, de fixation et de positionnement permettant le montage de pièces composites avant stratification.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 3-10 Blanc SD 10' Système époxy bi-composants à prise très rapide. Produit non-chargé (1/1 volume ou 100/100 en poids)		4 1	1 x 2 1 x 0.5	1 x 2 1 x 0.5
SR 350 Blanc SD 11' / 15' Collage rapide 11 et 15 minutes. Produit non-chargé (1/1 poids ou volume)		1	1 x 0.5	1 x 0.5
SR PF 90 - 70 Point de fusion 90 °C, taille des particules 70 µ Poudre époxy pour fixation de preformes.			20 Kg 2.5 Kg 0.5 Kg	
Isotacker Colle de positionnement des tissus secs avant mise en œuvre.			cartouche de 500ml	

ÉPOXY FLEXIBLES

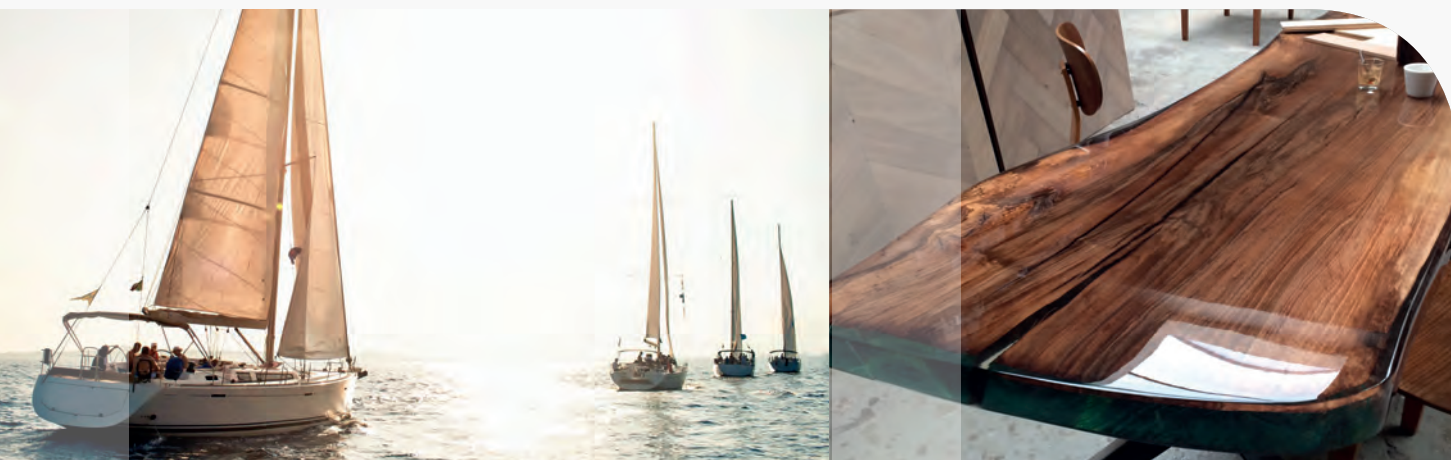
Famille particulière dans la gamme Sicomin, ces produits ont des propriétés flexibles, élastiques utilisées dans de nombreuses applications nécessitant une absorption d'énergie et de résistance aux chocs.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 8160 Système époxy flexible.				
SD 815 B2 (100/18 en poids) - Tg 33 °C Durcisseur standard (109% allongement) Post cuisson OBLIGATOIRE à 40 °C		27.15 5.90 1.36	1 x 23 1 x 5 1 x 1.15	1 x 4.15 1 x 0.9 1 x 0.205
SD 815 B3 / SD 815 B4 (100/20 en poids) - Tg 33 - 36 °C Durcisseur très lent, faible module (109% allongement) Post cuisson OBLIGATOIRE à 40 °C		27.6 5.99 1.38	1 x 23 1 x 5 1 x 1.15	1 x 4.6 1 x 0.99 1 x 0.23



ÉPOXY BOIS

Le bois est un excellent matériau, son association avec les résines époxy Sicomin améliore son potentiel technique.



	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
STRATIFICATION ET COLLAGE				
SR 5550 SD 5502, 5503, 5504, 5505, 5506 (100/29 en Poids) - TG max 64 °C	Système multi-fonctions pour bois.	309.44 29.86 6.45 1.29	1 x 240 1 x 23.14 1 x 5 1 x 1	4 x 17.36 1 x 6.72 1 x 1.45 1 x 0.29
SR 8450 SD 8451, 8453, 8454 (100/45 en Poids) - TG max 70 °C	Système tropicalisé, multi-fonctions pour bois.	348 33.70 7.25 1.45	1 x 240 1 x 23.24 1 x 5 1 x 1	6 x 18 1 x 10.46 1 x 2.25 1 x 0.45
COLLAGE				
SR 5600 SD 5602 / 5604 (100/85 Poids) 1/1 en Volume	Bonne adhésion sur support humide	370 49 9.80 1.85	1 x 200 1 x 26.5 1 x 5.3 1 x 1	1 x 170 1 x 22.5 1 x 4.5 1 x 0.85
SR 5700 SD 5703 Utilisable sur supports humides. (100/44 Poids) - TG max 75 °C	Gel adhésif structurel haute performance. Tous types de matériaux.	7.20 1.44 0.72	1 x 5 1 x 1 1 x 0.5	1 x 2.2 1 x 0.44 1 x 0.22
DILUANT (L)		Qté Litres		
EP 217 Diluant d'imprégnation Utilisable avec SR 5550 et SR 8450 Dilution max 2/1.		5 1 0.5		

+ lent + rapide

0 > 1 > 2 > 3 > 4 > 5 > 6 > 7

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre > 0 = lent / 7 = très rapide.

IMPRÉGNATION ET REVÊTEMENT

Formulés pour fournir une protection imperméable et une couche de finition durable, les produits de revêtement Sicomin sont robustes, fiables, et utilisés dans de nombreuses applications.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 434 SD 4341 (100/39 en poids) Blanc.	Revêtement époxy pour intérieur bateau, béton...	34.75 6.95	1 x 25 1 x 5	1 x 9.75 1 x 1.95
SLATEX TX GRIS G2 (3/1 en volume)	Élastomère de polyuréthane bi-composants, auto-lissant et auto-débullant.	25	1 x 19	1 x 6
WATERBOND SR 1900 WATERBOND SD 1905 (1/1 en poids et volume)	Primaire et vernis en phase aqueuse.	40 10 2	1 x 20 1 x 5 1 x 1	1 x 20 1 x 5 1 x 1



COLORANTS

PÂTE PIGMENTAIRE ÉPOXY

Permet de colorer les résines époxy Sicomin.

SC COLOR PASTE

		Unité
		Qté Kg
Jaune signalisation	RAL 1023	1 x 0.95
Orange foncé	RAL 2011	1 x 0.95
Rouge de sécurité	RAL 3001	1 x 0.95
Rouge signalisation	RAL 3020	1 x 0.95
Bleu ciel	RAL 5015	1 x 0.95
Vert feuillage	RAL 6002	1 x 0.95
Gris basalte	RAL 7012	1 x 0.95
Telegris 1	RAL 7045	1 x 0.95
Noir foncé	RAL 9005	1 x 0.95
Blanc pur	RAL 9010	1 x 0.95

Existe aussi en 20kg sur commande - nous consulter

Autre couleur RAL + AFNOR disponible sur demande - nous consulter

POUDRE PIGMENTAIRE

Colorant en poudre pour joints congés.

	Unité
	Qté Kg
Poudre "acajou"	1 x 0.025
Couleur acajou	1 x 0.50

AGENT AZURANT

Spécialement développé pour augmenter la tenue aux UV des résines époxy spécifiques aux applications SURF

	Unité
	Qté Kg
OH Additive	1 x 0.05
1 gramme de produit pour 1 Kg de résine	1 x 0.1

Optical Highlight

COLORANTS LIQUIDES

Permet de colorer les résines époxy Sicomin.

Livrés avec pipette de 5ml

SC CLEAR COLOR

	Unité
	Qté Kg
Bleu N°1	1 x 0.1
Jaune N°1	1 x 0.1
Rouge N°1	1 x 0.1
Turquoise N°1	1 x 0.1
Pipette seule 5ml	à l'unité



SYSTÈMES ÉPOXY MOUSSANT

Mousses alvéolaires bi-composantes déclinées en différentes densités. Ces systèmes présentent une très faible pression d'expansion et s'appliquent dans différents domaines tels que les renforcements de corps creux, l'absorption d'énergie, choc, vibration, isolation diélectrique et thermique.

Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
ÉPOXY MOUSSANT STANDARD 170 à 600 Kg/m³			
PB 170 / PB 250 / PB 400 / PB 600 DM 02 (100/36 Poids) (100/36 Poids) (100/37 Poids) (100/35 Poids) Tg 85-97 °C			
	34	1 x 25	1 x 9
	6.80	1 x 5	1 x 1.8
	0.68	1 x 0.5	1 x 0.18
PB 170 / PB 250 / PB 400 / PB 600 DM 03 (100/31 Poids) (100/31 Poids) (100/32 Poids) (100/30 Poids) Tg 88-92 °C			
	32.75	1 x 25	1 x 7.75
	6.55	1 x 5	1 x 1.55
	0.66	1 x 0.5	1 x 0.16
PB 170 / PB 250 / PB 400 / PB 600 DM 06 (100/40 Poids ou 2/1 Volume) Tg 90 °C			
	35	1 x 25	1 x 10
	7	1 x 5	1 x 2
	0.70	1 x 0.5	1 x 0.2
PB 250 SD 5602 / SD 5604 (100/90 Poids) Tg 58-60 °C			
	47.50	1 x 25	1 x 22.5
	9.50	1 x 5	1 x 4.5
	0.95	1 x 0.5	1 x 0.45

Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
ÉPOXY MOUSSANT IGNIFUGÉ			
PB 270i DM 02 (100/28 Poids) - Tg max 85 °C			
	24.96	1 x 19.5	1 x 5.46
	6.40	1 x 5	1 x 1.4
DM 03 (100/22 Poids) - Tg max 81 °C . Homologué FAR 25			
	23.79	1 x 19.5	1 x 4.29
	6.10	1 x 5	1 x 1.1
PB 370i DM 02 (100/26 Poids) - Tg max 88 °C			
DM 03 (100/23 Poids) - Tg max 88 °C			
PB 570i DM 02 (100/27 Poids) - Tg max 86 °C			
DM 03 (100/23 Poids) - Tg max 82 °C			

	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
ÉPOXY MOUSSANT GREEN + PISTOLABLE *			
PB 360GS DM 055 (100/45 Poids) - Tg 79°C			
	1 x 36.26	1 x 25	2 x 5.63



*Avec mélangeur en tête pour réalisation de composites de basse densité

+ lent + rapide

0 1 2 3 4 5 6 7

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre > 0 = lent / 7 = très rapide.

ÉPOXY DE COULÉE

Pour la réalisation de coulées, de remplissages, de scellements, de calage et d'outillages. Utilisés en association avec des charges, le volume, la masse, la conductivité et l'isolation thermique peuvent être adaptés à la demande.



	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 1670 SD 7160 (100/47 en poids) - Tg 63 °C	Système de coulée "qualité optique". Pour forte épaisseur.	31.30	1 x 21.30	1 x 10
SR 1690 SD 1213 (100/49 en poids) Durcisseur ultra-lent - Tg 75 °C	Système de coulée "qualité optique".	60.90 7.45 1.49	2 x 20.4 1 x 5 1 x 1	1 x 20.1 1 x 2.45 1 x 0.49
SR CAST CLEAR SD 1213 (100/50 en poids). Mélange rigide (100/86 en poids). Mélange souple	Système de coulée incolore, Qualité optique, Rigide ou souple.	35.5 6.34	1 x 23.5 1 x 3.4	2 x 6 1 x 2.94
SR 8500 SD 1213 Lent (100/47 en poids) - Tg 84 °C Coulée d'environ 5 L et stratifiés jusqu'à 10 cm d'épaisseur	Système de coulée non chargé.	294 34.90 8.64 1.76	1 x 200 1 x 23.74 1 x 5.88 1 x 1.2	5 x 18.8 1 x 11.16 1 x 2.76 1 x 0.56
SR 8450 SD 7120 (100/60 en poids) - Tg 38 °C	Pour coulée de très grands volumes, réalisation de mousses syntactiques.	384 37.19 8	1 x 240 1 x 23.24 1 x 5	1 x 144 1 x 13.95 1 x 3
SR CA 85 SD 8451 (100/25 en poids) - Tg 69 °C - Durcisseur Lent Excellente résistance au feu.	Système de coulée et calage. Polymérise aussi en immersion.	31.26 6.25 1.25	1 x 25 1 x 5 1 x 1	1 x 6.26 1 x 1.25 1 x 0.25
SD 8601 (100/17.5 en poids) - Tg 79 °C - Durcisseur Très Lent SD 8605 (100/17.5 en poids) - Comme accélérateur		29.38 5.88 1.18	1 x 25 1 x 5 1 x 1	1 x 4.38 1 x 0.88 1 x 0.18
SD 1213 (100/24 en poids) - Tg 68 °C Durcisseur Ultra Lent		31 6.20 1.24	1 x 25 1 x 5 1 x 1	1 x 6 1 x 1.2 1 x 0.24
SR CA 90 SD 9002 (100/20 en poids) - Tg 76 °C	Système bi-composant chargé de fibre de verre	42	1 x 35	1 x 7
SLATEX HD NOIR (100/50 en poids)	Résine polyuréthane haute dureté (90 shore D) pour masse de coulée rapide.	10.50	1 x 7	1 x 3.50

Charge renforçante - voir page 22

ENDUITS

Permet la réalisation d'enduits de différentes épaisseurs en Bi et Tri composants.

SR 1610 / SD 2614 / Mix'Fill 27

Enduit époxy 3 composants à préparer allégé / ébauche et fortes épaisseurs. (100 / 45 / 120 en poids)

Kit	Résine SR 1610	Durcisseur SD 2614	Charge MixFill 27
Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
Kit pour 712.8 litres d'enduit	636	1 x 240	6 x 18
Kit pour 178.8 litres d'enduit	106	2 x 20	1 x 18
Kit pour 32.7 litres d'enduit	26.50	1 x 10	2 x 2.25
Kit pour 16.35 litres d'enduit	13.25	1 x 5	1 x 2.25
Kit pour 3.04 litres d'enduit	2.78	1 x 1.05	1 x 0.47

SR 1610 / SD 2614 / Mix'Fill 10

Enduit époxy 3 composants allégé / finition et faibles épaisseurs. (100 / 45 / 40 en poids)

Kit	Résine SR 1610	Durcisseur SD 2614	Charge MixFill 10
Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
Kit pour 448.8 litres d'enduit	444	1 x 240	6 x 18
Kit pour 82.8 litres d'enduit	74	2 x 20	1 x 18
Kit pour 18.7 litres d'enduit	18.50	1 x 10	2 x 2.25
Kit pour 9.35 litres d'enduit	9.25	1 x 5	1 x 2.25
Kit pour 1.96 litres d'enduit	1.94	1 x 1.05	1 x 0.47

	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
MIXFILL 1600 FR BASE MIXFILL 1600 FR DUR (100/56 en poids) Enduit de finition 2 composants applicable au couteau ou à la spatule.	1 x 2.09	1 x 1.34	1 x 0.75

+ lent + rapide

0 > 1 > 2 > 3 > 4 > 5 > 6 > 7

Les durcisseurs Sicom sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre > 0 = lent / 7 = très rapide.



SYSTÈMES POUR APPLICATION SOUS MARINE ET SUPPORTS HUMIDES

Une gamme de systèmes époxy polymérisant sur des surfaces humides ou immergées.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 632 SD 7262 (100/48 en poids) Tg 70 °C	Réparation d'urgence Collage, stratification Durcit à basse température et sur support humide	14.80 1.48	1 x 10 1 x 1	1 x 4.8 1 x 0.48
Aérobond SR 5600 SD 5602 / 5604 (100/85 en poids) Produit non-chargé Dosage volumique simple 1/1.	Système époxy bicomposant pour collage structural. Bonne adhésion sur support humide	370 49 9.80 1.85	1 x 200 1 x 26.5 1 x 5.3 1 x 1	1 x 170 1 x 22.5 1 x 4.5 1 x 0.85
Aérobond SR 5700 SD 5703 (100/44 en poids) Tg max 75 °C	Gel incolore. Permet le collage de tous types de matériaux entre eux.	7.20 1.44 0.72	1 x 5 1 x 1 1 x 0.5	1 x 2.2 1 x 0.44 1 x 0.22
SR CA 85 SD 8451 (100/25 en poids) - Tg max 69 °C Durcisseur Lent Excellente résistance au feu.	Pour coulée et calage. Polymérise aussi en immersion.	31.26 6.25 1.25 29.38 5.88 1.18	1 x 25 1 x 5 1 x 1 1 x 25 1 x 5 1 x 1	1 x 6.26 1 x 1.25 1 x 0.25 1 x 4.38 1 x 0.88 1 x 0.18
SD 8601 (100/17.5 en poids) - Tg 79 °C - Durcisseur Très Lent SD 8605 (100/17.5 en poids) - Comme accélérateur		31 6.20 1.24	1 x 25 1 x 5 1 x 1	1 x 6 1 x 1.2 1 x 0.24
SD1213 (100/24 en poids) - Tg max 68 °C - Durcisseur Ultra Lent				

GEL COATS

Gel-coats époxy pour pièces et outillages.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SG 520 Bleu SD 5202 (100/32 en poids) - Tg 75 °C	Gel coat époxy pour réalisation d'outillages.	4.13 1.32	1 x 3.13 1 x 1	1 x 1 1 x 0.32
SG 162 CS Gris SD2803 / SD2805 / SD 2806 (100/17 en poids)	Gel-coat haute dureté pour réalisation d'outillage.	29.30 5.35 1.07	1 x 25 1 x 4.57 1 x 0.91	1 x 4.3 1 x 0.78 1 x 0.16
SG 715 Blanc ou Noir SD 802 (100/27 en poids) - Tg 90 °C Bonne stabilité UV, pistolable avec EP 960	Gel-coat pour pièce, Application en fond de moule ou en finition après démoulage.	25.40 6.35 1.27 26.84 6.6 1.32	1 x 20 1 x 5 1 x 1 1 x 20 1 x 5 1 x 1	1 x 5.4 1 x 1.35 1 x 0.27 1 x 6.84 1 x 1.6 1 x 0.32
SG 166 GM Noir SD 902 (100/24 en poids) - Tg 148 °C	Gel Coat Epoxy noir	31.00 4.96 1.24	1 x 25 1 x 4 1 x 1	1 x 6 1 x 0.96 1 x 0.24
ER Gelcoat Incolore Standard ED Gelcoat Incolore Standard Température de service 70°C (100/48 en poids) - Tg 78 °C	Gel Coat Epoxy.	29.60 5.29 1.48	1 x 20 1 x 3.57 1 x 1	1 x 9.6 1 x 1.72 1 x 0.48
SGI 128 Gelcoat Epoxy Blanc SD 228 (100/34 en poids) Température de service 70 °C	Gel Coat Epoxy blanc	350 40.80 13.72 1.68	1 x 206 1 x 24 1 x 8.06 1 x 0.99	6 x 24 1 x 16.8 1 x 5.66 1 x 0.69
EP 960 Solvant de pistolage pour gel-coat époxy SG 715 . Incolore	Diluant.		1 l	

SYSTÈME TOPCLEAR

Le Système TopClear est un produit liquide brillant, translucide ou coloré, stable aux UVs, garnissant. Applicable au pinceau ou au pistolet.



Utilisation

	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR TopClear 1054 Incolore RAPIDE SD TopClear 1533 (100/66 en poids)	1.66 7.47 25.15	1 x 1 1 x 4.5 1 x 15.15	1 x 0.66 1 x 2.97 1 x 10
SR TopClear 1056 Incolore TRÈS RAPIDE SD TopClear 1533 (100/66 en poids)	1.66 7.47 25.15	1 x 1 1 x 4.5 1 x 15.15	1 x 0.66 1 x 2.97 1 x 10

+ lent + rapide

0 > 1 > 2 > 3 > 4 > 5 > 6 > 7

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre > 0 = lent / 7 = très rapide.

SLATEX

Élastomère de polyuréthane bi-composants, auto-lissant et auto-débullant. Faible viscosité, excellente résistance chimique aux hydrocarbures, milieux aqueux et bonne résistance à l'abrasion et au poinçonnement.

Utilisation

		Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
Slatex TX Gris G2 Partie A Slatex TX Gris G2 Partie B	Revêtement sol Plan de travail Revêtement de polystyrène	25	1 x 19	1 x 6
Slatex HD Noir Partie A Slatex HD Noir Partie B	Maquette Gros volumes publicitaires, modèles,	10.5	1 x 7	1 x 3.5

CHARGES & ADJUVANTS

Additifs en poudre.

Références	Poids en kg	En litre
Glasscell 10 Microsphères de verre creuses, basse densité: 100g / litre	0.07 0.43 2.2 20	1 5 30 -
Glasscell 25 Microsphères de verre creuses, performances mécaniques basse densité: 250g / litre. Poudre blanche	0.14 0.8 4.1 40	1 5 30 250
Glasscell 38 Microsphères de verre creuses, performances mécaniques basse densité: 380g / litre Poudre blanche	0.2 1.2 6	1 5 30
Microballons Phénoliques Microsphères phénoliques creuses, basse densité / ponçabilité . Poudre rouille	0.12 0.7 2 3.6 12	1 5 30 30 200
Fillite Microsphères de silico-aluminate creuses pour enduits et coulées avec performances mécaniques .Poudre marron-grise	0.46 2.5 13 20	1 5 30 50
Silicell Silice colloïdale, agent de thixotropie (anti-coulures), ne convient pas pour les systèmes polyuréthanes. Poudre blanche	0.05 0.3 1.7 10	1 5 30 150
Silicell H2 Silice colloïdale hydrophobe, agent de thixotropie (anti-coulures). Convient pour les systèmes polyuréthanes. Poudre blanche	0.05 0.28 1.5 10	1 5 30 150
Treecell Micro-fibres de cellulose pour le collage du bois . Poudre pelucheuse blanche	0.15 0.9 4.9 20	1 5 30 110
Mixfill 10 Charge formulée pour enduit allégé / finition et faibles épaisseurs Poudre grise	0.12 0.42 2 4 24	1 5 30 30 220
Mixfill 27 Charge formulée pour enduit allégé /ébauche et fortes épaisseurs Poudre beige	0.28 1.5 9 60	1 5 30 220
Wood Fill 250 Charge formulée polyvalente pour joints congés haute densité et collage bois Couleur bois	0.28 1.6 9 48	1 5 30 220

Références	Poids en kg	En litre
Wood Fill 130 Charge formulée polyvalente pour joints congés basse densité Poudre blanche	0.18 1 6 36	1 5 30 220
Fill'Tool 400 Charge formulée anti-abrasion pour gel coat outillage Poudre gris-bleu	1 5	1 5
Fill Cast 21 Charge formulée pour la réalisation d'outillage par coulée Conductivité thermique proche de l'aluminium	1 5 25	1 5 30
Fill'Tool Alu Charge formulée anti-abrasion pour gel coat pour moule à forte conductivité thermique (ex: moule en grenaille d'aluminium)	0.88 4.4 26.4	
Poudre Aluminium Granulométrie inférieure à 60µ	1 5 50	1 5 50
Grenaille Aluminium Granulométrie 200-1000µ	1 5 25	1 5 30
Colorant Acajou Colorants pour joints congés	0.025 0.5	
Poudre de Graphite Anticorrosion/friction	0.33 2	1 5

DOSAGE DES CHARGES & ADJUVANTS

Taux de charge mini-maxi incorporable dans un système de résine ayant une viscosité de 800 Cps à 20°C.

Références	Densité apparente	Qté min - max 100g ou 100ml R+D		Densité à qté charges
		En poids (g)	En Vol. (ml)	Max (g/l)
Phénoliques	104	7 - 35	60 - 320	500
Glasscell 25	140	5 - 25	30 - 200	600
Fillite	350	30 - 110	85 - 320	730
Mix Fill 27	310	40 - 100	130 - 320	600
Mix Fill 10	100	24 - 30	240 - 300	660
Wood Fill 250	250	20 - 80	80 - 320	1 080
Wood Fill 130	130	20 - 50	150 - 380	770
Treecell	80	5 - 17	40 - 210	1 150
Silicell	50	3 - 9	60 - 180	1 170
Fill' tool	930	80 - 200	90 - 210	1 800
Fill' tool Alu		60 - 180		1 630
Poudre de graphite	415	20 - 70	50 - 170	1 360
Grenaille alu 200-1000	1160	100 - 250	90 - 220	1 720

DÉMOULANTS

Agents de démoulages.

Ref.	Litre(s)
FK PV6 Agent filmogène pistolable pour démoulage unitaire à partir de modèle de toute nature (bois, plâtre, résine, métal, ...). Teinte bleu, aspect brillant.	3.8
FK 1000 P Cire en pâte pour haute température, pour polyester, vinylester et époxy, Haute brillance. Tenue 200°C	0.4
Cirex Si 019 Agent nettoyant dissolvant formulé pour dissoudre efficacement les cires et résidus de résine, sans altérer le gelcoat des moules	5
Cirex Si 021 Agent blindé pour support fortement poreux ou abimé	1
Cirex Si 022 Agent bouche-pores micro-porosité et primaire d'accrochage pour démoulants semi-permanents. Evite l'encrassement précoce.	5
Cirex Si 023 Agent bouche-pores micro-porosité et primaire d'accrochage pour démoulants semi-permanents. Primaire d'accrochage renforcé pour tout agent liquide et en pâte. Fortement conseillé pour l'utilisation des CIREX Si 60, 66, 68 et 034 . Meilleure résistance au piétinement. Evite l'encrassement précoce.	5
Cirex Si 034 Nouvel Agent semi-permanent solvanté pour resine polyester. Haut rendement / application au chiffon sans lustrage. Ne provoque pas de refus ni autodemoulage. Utilisation jusque 180°C	5
Cirex Si Bouchepor W1 Agent bouche-pores aqueux. Tenue 420°C Utilisable avec les CIREX Si 40 WBN et Si 041 WB	5 1
Cirex Si 039 WB Agent de démoulage aqueux pour époxy, vinylester et polyester. Tenue 400°C. Faible risque d'auto-démoulage et de refus. Compatible sur support laqué type PU ou EP solvanté. Lustrage plus aisé que les Cirex Si 40 WBN et Si 041 WB Sur support poreux, utiliser le Cirex Si Bouchepor W1	5 1
Cirex Si 40 WBN Agent de démoulage aqueux pour époxy, vinylester et polyester. Tenue 250°C. Evite les problèmes d'auto-démoulage et de refus. Utilisable si nécessaire avec le bouche-pores CIREX Si Bouchpor W1	5
Cirex Si 041 WB Agent de démoulage aqueux pour époxy, PEEK, PEI, vinylester, polyester, élastomères et mousses PU. Tenue 420°C. Utilisable si nécessaire avec le bouche-pores CIREX Si Bouchpor W1	5 1
Cirex Si 042 Agent semi-permanent solvanté pour époxy, vinylester et polyester. Tenue 390°C. Haut rendement sur moules composites et métalliques. Haute brillance. Utilisable si nécessaire avec les bouche-pores CIREX Si 022 ou Si 023	5
Cirex Si 043 Agent semi-permanent solvanté pour époxy, vinylester, polyester et phénolique. Effet glissant important. Haut rendement sur moules composites et métalliques. Utilisable si nécessaire avec les bouche-pores CIREX Si 022 ou Si 023	5
Cirex Si 60 Agent démoulant solvanté blanc laiteux. Efficace avec époxy, vinylester et polyester. Tenue 180°C. Evite les problèmes d'auto-démoulage et refus. A utiliser avec CIREX Si 023 pour éviter tout risque d'accrochage. Ce démoulant est compatible sur cires traditionnelles	5
Cirex Si 68 Agent démoulant formulé pour le démoulage de produits solvantés type peinture époxy et polyuréthane. Utilisation jusqu'à 120°C	5
Cirex DE 73 Agent démoulant en phase aqueuse spécialement formulé pour le démandrinage. Permet le démoulage du polyester, époxy et phénolique. Tenue 200°C	5
Cirex Si 111 Agent démoulant sous forme de pâte thixotropée. Idéal pour modelage rapide sur plages techniques, outillage RTM ou tout support poreux.	5

NOTA : Les agents démoulants et bouche-pores sont pulvérisables, mais nécessitent un léger chiffonnage si un aspect brillant est recherché. Consommation moyenne au pistolet : 10 à 15 ml / m² / couche.

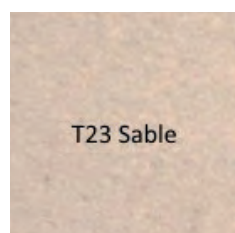
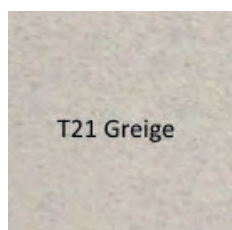
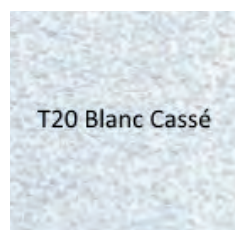
Les Cirex **Si 022** et **Si 023** permettent d'optimiser l'effet semi-permanent des démoulants cités.

ANTIDÉRAPANT DECKLINE

Peinture élastomère souple antidérapante.



KIT ANTIDÉRAPANT	Résine Qté Kg	Cataliseur Qté Kg	Poudrette Qté Kg	Diluant Qté Kg
Kit 2 kg	1 x 1	1 x 0.20	1 x 0.8	1 x 0.5
Kit 4 kg	2 x 1	1 x 0.40	2 x 0.8	1 x 1
Kit 8 kg	1 x 4	1 x 0.8	1 x 3.2	2 x 1
Kit 16 kg	2 x 4	2 x 0.8	2 x 3.2	1 x 5



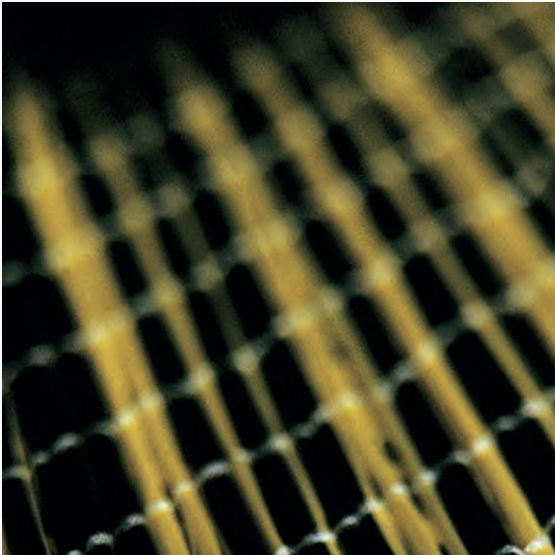
GUIDE D'APPLICATION

		Contact / Vide	Infusion / RTM	Pultrusion Enroulement	Compression à chaud	Prepreg	Coulée	Projection	Spatulable
	SR 1280	●	●		●				
	SR 1500	●							
	SR GREENPOXY 28	●							
	SR GREENPOXY 33	●	●		●				
	SR GREENPOXY 56	●			●				
	SR 1660	●							
	SR 1700	●							
	SR 8200	●							
	SR 8500	●			●	●	●		
	 SR 1710		●						
	 SR 8100		●						
	SR 1720	●	●						
	SR 121						●		
	Isobond SR 1252					●			●
	SR 1331			●					
	SR 1480			●					
	SR 1526					●			
	SR SURF CLEAR EVO	●							●
	SR TOPCLEAR 1054							●	●
	SR TOPCLEAR 1056							●	●
	SR 1121	●							
	SR 1124	●							
	SR 1125		●						
	SR 1126	●							
	SGI 128								●
	PB 270 i						●		
	PB 370 i						●		
	PB 570 i						●		
	MIXFILL 100 FR BASE								●

 PRODUIT ADAPTÉ
 PRODUIT ADAPTÉ SOUS CERTAINES CONDITIONS

	Contact / Vide	Infusion / RTM	Pultrusion Enroulement	Compression à chaud	Prepreg	Coulée	Projection	Spatulable
Aérobond SR 5600								●
Aérobond SR 5700								●
Aérobond SR 7100								●
Isobond SR 1170 WHITE								●
 Isobond SR 5030								●
Isobond 735								●
SR 350 Blanc								
SR PF 90 - 70								●
Isotacker							●	●
SR 8160	●							
SR 5550	●							
SR 8450	●							
SR 434							●	
Waterbond SR 1900								
PB 170						●		
PB 250 / PB 400 / PB 600						●		
PB 360GS						●	●	
SR 1670						●		
SR 1690						●		
SR CAST CLEAR						●		
SR CA 85						●		
SR CA 90						●		●
SR 1610								●
Mixfill 1600								●
SR 632	●							
SG 520								●
SG 162							●	
SG 715							●	
SG 166							●	
SG Incolore Rapide							●	

● PRODUIT ADAPTÉ
● PRODUIT ADAPTÉ SOUS CERTAINES CONDITIONS



PAGES

28 > 41

FIBRES & TISSUS

30 **MULTIAXIAUX COUSUS****32** **TISSUS****34** **UNIDIRECTIONNELS****35** **BCOMP****36** **SPHERETEX****37** **GAINES, RUBANS, TRESSÉS****38** **VIDE & INFUSION****41** **OMEGA****Bcomp®****OMEGA SYSTEME**

MULTIAXIAUX COUSUS

VERRE E

	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m ²)						Poids g/m ²	Long. approx. roul. (ml)
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture		
Unidirectionnels	L300	283		24			6	313	129
	L 400M50	425		24		50	6	505	80
	L 500	425		59			6	490	83
	L 600	567		24			6	614	65
	L950	850		142			6	998	41
Roving cousus	LT300	144		156			9	309	130
	LT400	216		189			11	416	100
	LT576	288		312			10	610	82
	LT850	425		425			6	857	45
Roving cousus + mat	LT M 578/300	288		312		300	12	912	44
	LT M 850/300	425		425		300	5	1156	34
Biaxiaux	BX 220	1	106	3	106		4	220	150
	BX 300		152		152		5	309	130
	BX 311	1	151	1	151		7	311	127
	BX 400		200		200		6	406	99
	BX 450		224		224		6	452	89
	BX 600	3	297	1	297		7	604	66
	BX 800		401		401		6	808	50
	BX 1200	8	601	8	601		7	1225	33
Biaxiaux en bande	BX 450 : 10 cm		224		224		6	452	89
	BX 450 : 15 cm		224		224		6	452	89
	BX 450 : 20 cm		224		224		6	452	89
	BX 600 : 10cm	3	297	1	297		7	604	66
	BX 600 : 15cm	3	297	1	297		7	604	66
	BX 600 : 20cm	3	297	1	297		7	604	66
	BX 600 : 30cm	3	297	1	297		7	604	66
Biaxiaux + mat	BX M 370/80		179		179	80	8	446	112
	BX M 450/100		217		217	100	7	539	74
	BX M 600/225		301		301	225	7	835	48
	BX M 700/100		339		339	110	12	800	40
	BX M 800/300		407		407	300	14	1114	44
Biaxiaux haute-drapabilité	BX 400 HD		200		200		7	407	96
Triaxiaux TLX: Triaxiaux longitudinaux	TLX 560	288	133		133		8	562	71
	TLX 710	288	217		217		10	732	55
	TLX 860	288	284		284		9	865	46
	TLX 1000	576	221		221		9	1027	39
	TLX 1200	567	301		301		6	1175	34
TTX: Triaxiaux transvers.	TTX 600		201	189	201		7	598	67
	TTX 1200		301	567	301		7	1177	33
Quadriaxiaux	QX 618	142	167	142	167		9	627	62
	QX 850	288	136	288	136		10	858	58
	QX 1000	283	217	283	217		7	1007	39
	QX 1178	283	301	283	301		7	1177	33
	QX 1500	402	367	402	367		7	1545	25
Quadriaxiaux + mat	QX M1178/225	283	301	283	301	225	7	1402	43
	QX M618/300	142	167	142	167	300	9	927	43

NB : Les tissus sont livrés en largeur 1,27 m et rouleaux d'environ 50 kg. La majorité de ces tissus peuvent être découpés à façon, nous consulter. Les tissus multiaxiaux en Verre E peuvent être, sur option, cousus sur mat 100, 225, 300 ou 450 g/m² Pour des références ne figurant pas sur ce tarif, veuillez consulter notre service commercial.

ARAMIDE / VERRE

	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m ²)						Poids g/m ²	Long. approx. roul (ml)
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture		
Biaxiaux	ARE BX 400		46		210		7	429	91
	ARE BX 900		445		445		-	890	43

LIN

	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m ²)						Poids g/m ²	Long. approx. roul (ml)
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture		
Biaxial Lin	5018 (+/- 45°)		171		171		-	350	50
Feutre Lin Aiguilleté 75cm	-		-		-		-	150	50
Grille	5005 (+/- 45°)		✓		✓		-	240	50
	5012 (+/- 45°)		✓		✓		-	260	50
	5019 (0/90°)	✓		✓			-	200	50

CARBONE HR

	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m ²)						Poids g/m ²	Nombre de K	Long. approx. roul (ml)
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture			
Biaxiaux	C BX 100		50		50		3	103	6	97
	C BX 150		75		75		3	151	12	86
	C BX 200		99		99		3	201	12	196
	C BX 300		148		148		7	302	12	100
	C BX 400		200		200		8	410	12	80
	C BX 600		290		290		7	587	12	67
	C BX 800		401		401		7	809	12	49
Longitudinaux	C LT 210	100		100				210	12	187
	CLT400	189		189			7	385	12	102
Triaxiaux transvers.	C TTX 750		245	268	245		9	767	12	52
TLX: Triaxiaux longitudinaux	C TLX 749	310	216		216		7	749	24	40

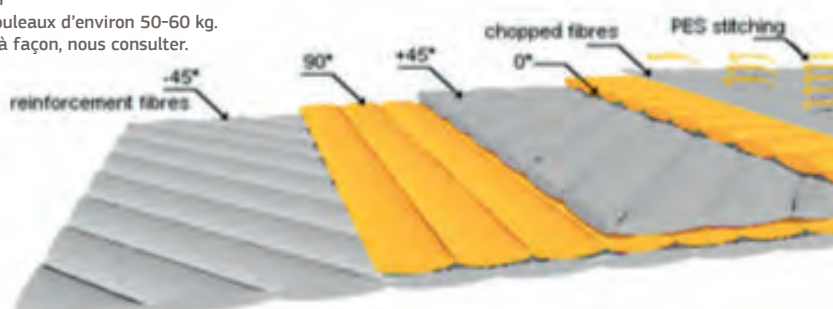
		Quantité de fibre par orientation (g/m ²)								
		0°	+45°	90°	-45°		Couture			
Quadriaxiaux	C QX 800	189	192	189	192		4	764	12	52

Autres grammages et construction nous consulter

NB : Les tissus sont livrés en largeur 1.27 m et rouleaux d'environ 50-60 kg.

La majorité de ces tissus peuvent être découpés à façon, nous consulter.

Pour des références ne figurant pas sur ce tarif, veuillez consulter notre service commercial.

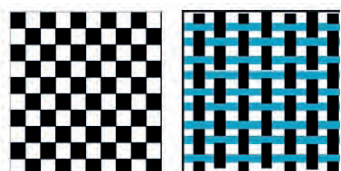


TISSUS

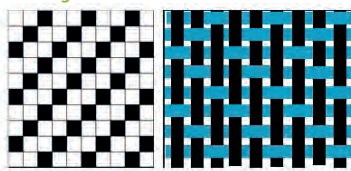
TISSÉS

	Références					
		Poids g/m ²	Armure	Finition	ML par rouleau	Larg. (mm)
Verre	2024	24	Taffetas		100	965
	2048	48	Taffetas		100	1100
	2086	86	Taffetas		100	1050
	2106	106	Taffetas		100	1260
	2125	125	Taffetas cablé		100	800
	2160	160	Taffetas		100	1100
	2208	206	Taffetas cablé		100	800
	2210	202	Taffetas		100	800
	2210	202	Taffetas		100	1300
	3160	162	Sergé 2/2		100	1000
	3200	204	Sergé 2/2		100	1200
	3300	290	Sergé 2/2		100	1000
	3390	390	Sergé 2/2		100	1250
Verranne	V100	100	Taffetas		100	1000
	V205	205	Taffetas		50	1000
	V500	500	Taffetas		50	1000
Carbone	C95	95	Taffetas - 1K	PRIMETEX poudré 1Face	100	1000
	C98	98	Taffetas - 3K		100	1020
	C160	160	Sergé - 3K		100	1020
	C160	160	Taffetas - 3K		100	1000
	C200	200	Sergé 2/2 - 3K		100	1000
	C200/43200UE1250S	200	Sergé 2/2 - 3K	PRIMETEX PRIMETEX	100	1250
	C200/43199BW1250S	200	Taffetas - 3K		100	1200
	C285	285	Sergé 2/2 - 6K		100	1200
	C285	285	Taffetas - 6K		100	1000
	C600	600	Sergé 2/2 - 12K		50	1270
	C800	800	Sergé 2/2 - 24K		50	1000
Aramide	K61	60	Taffetas		100	1270
	K115	115	Taffetas		100	1000
	K170	170	Taffetas		100	1000
	K170	170	Sergé		100	1200
	K175	175	Satin de 4		100	1200
	K305	305	Sergé 2/2		100	1000
	K305	305	Taffetas		100	1000
Lin	2115	115	Taffetas		50	1630
	3145	145	Sergé 2/2		50	1000
	3315	315	Sergé 2/2		50	1000
	5031 / Satin Lin	200	Satin		50	1270
	Feutre Lin	150	Aiguilleté		50	750
Polyester / Diolen	Diolen 14K	158	Taffetas		100	1250
	Diolen 25K	520	Taffetas		100	1000
Hybride Verre / Aramide	AREMat 620	620	Sergé 2/2		50	1270
Carbone / Aramide	KC165	165	Taffetas - 3K		100	1200
	KC 213	213	Sergé 2/2 - 3K		100	1200
Innegra	I120	120	Taffetas		100	1000
Carbone / Innegra	IC152	152	Taffetas - 3K		100	1000

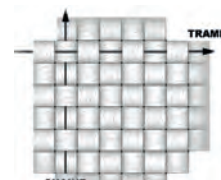
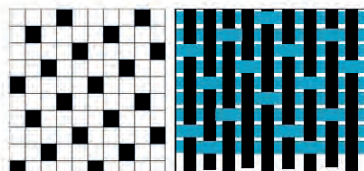
Le Taffetas



Le Sergé



Le Satin



MAT ROVING

	Références				
		Poids g/m²	Armure	ML par rouleau	Larg. (mm)
Roving	Roving 300	300	Taffetas	130	1250
	Roving 400	390	Taffetas	100	1250
	Roving 500	498	Sergé	80	1250
	Roving 600	600	Taffetas	70	1250
	Roving 800	792	Sergé	50	1250
Roving Cousus Mat (compatibles polyester)	RM 300/300 + autre REF nous consulter	608	Roving + Mat	65	1250



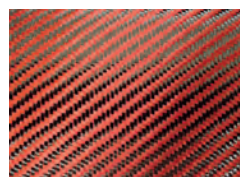
DYF 15 160 P



DYF 15 160 T



DYF 15 160 T ALU



GDC 210 T rouge

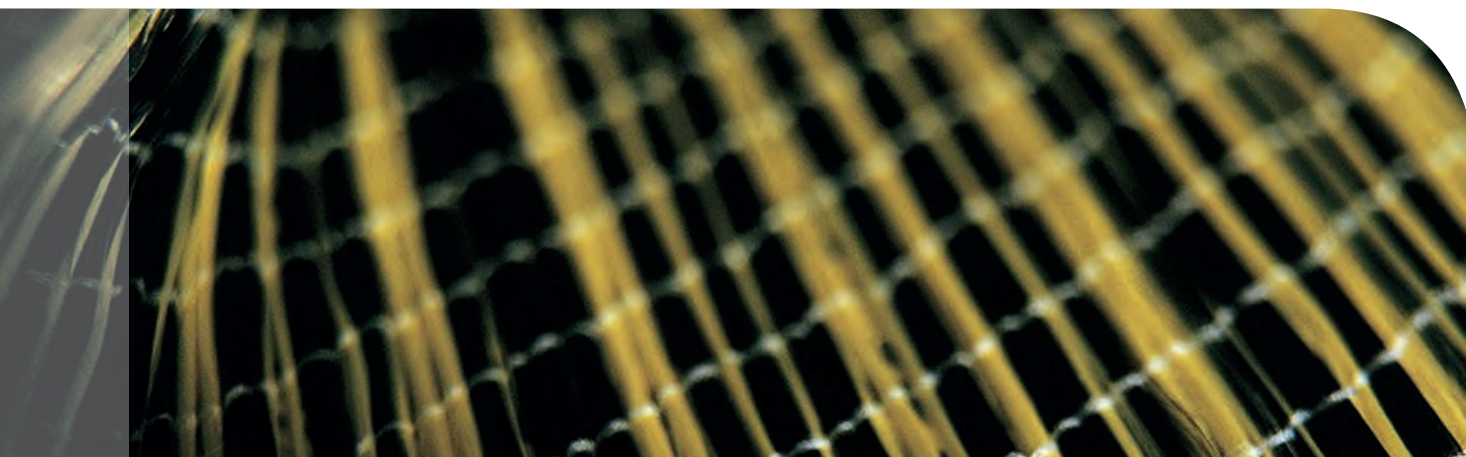


ALUTEX V202 T Ver. Aluminisé

TISSUS SPÉCIAUX

	Références				
		Poids g/m²	Armure	ML par rouleau	Larg. (mm)
DYF	DYF 15 160 P	160	Dynanotex Taffetas	100	1000
	DYF 15 160 T	160	Dynanotex Sergé 2/2	100	1000
	DYF 15 160 T ALU	160	Dynanotex Sergé 2/2	100	1000
GDC	GDC 210T bleu	210	Carbon Polyester Sergé 2/2	100	1000
	GDC 210 T rouge	210	Carbon Polyester Sergé 2/2	100	1000
Tissus de Verre Colorisés	ALUTEX V202 T Ver. Aluminisé	200	Sergé 2/2	100	1270
	ALUTEX V290 T Ver. Aluminisé	290	Sergé 2/2	100	1000
	ALUTEX V620 Ver. Aluminisé	295	Diagonal	100	1270

Autre grammage et tissage disponible - nous consulter version coloré - Bleu, Rouge, Or disponible sur certaines references - nous consulter



UNIDIRECTIONNELS

	Références			
		Poids g/m ²	Armure	Larg. (mm)
Verre E Tissés	UDV300	300	Nappe Thermofixée	100
		300	Nappe Thermofixée	300
	UDV600	600	Nappe Thermofixée	50
		600	Nappe Thermofixée	100
		600	Nappe Thermofixée	300
		600	Nappe Thermofixée	600
	UD Verre S Tissé	330	Nappe Thermofixée	100
Lin	UD Lin 190	190	UD Tissé	1000
	UD Lin 300	300	UD Tissé	1000
	5025 / UD Lin	300	UD Tissé	1150
	5030 / UD Lin	115	UD Tissé	1150
Carbone	CX125 - 12K	125	Nappe sur film séparateur	50
		125	Nappe sur film séparateur	100
		125	Nappe sur film séparateur	300
Carbone T700 Tissé	UDC300 - 12K	300	Nappe Thermofixée	50
				100
				150
				300
				600
	UDC600 - 24K	600	Nappe Thermofixée	1000
				60
				100
				150
				200
Carbone T800 Tissé	UDC300 - 12K	300	Nappe Thermofixée	300
				300
Carbone M40J Tissé	UDC300 - 12K	300	UD Tissé	300
Carbone Ud T700 Special Infusion	UDC300 I - 12K	300	Nappe Cousue Verre	25
		300	Nappe Cousue Verre	50
		300	Nappe Cousue Verre	100
		300	Nappe Cousue Verre	500
	UDC600 I - 12K	603	Nappe Cousue Verre	100
		603	Nappe Cousue Verre	200
		603	Nappe Cousue Verre	300
		603	Nappe Cousue Verre	500

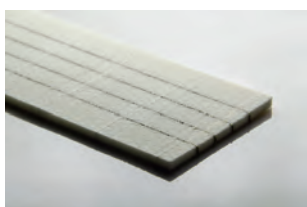
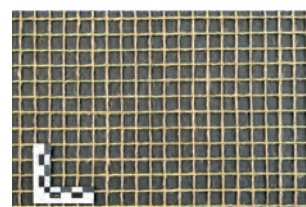
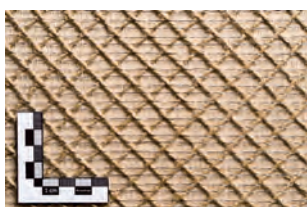
Autres références, largeurs ou filaments, nous consulter.



BCOMP



	Poids g/m ²	Armure	ML par rouleau	Larg. (mm)
5005 / Grille 14*14mm - Biax Lin (+/-45°)	240	Grille	50	170
5008 / Biaxial Lin (+/-45°)	350		50	1270
5012 / Grille 5*5 - Biaxial Lin (+/-45°)	260		50	170
5018 / Biaxial Lin (+/-45°)	350		50	310
5019 / Grille 15*15mm - Lin (0/90°)	200		50	1150
5025 / UD Lin Tissé	300	UD Tissé	50	1150
5030 / UD Lin Tissé	115	UD Tissé	50	1270
5031 / Biaxial Satin Lin (0/90°)	200		50	1270
7904 / Panneau PET / Lin D120 (WAKE)		1600 x 450 x 20 mm		



SPHERETEX



Taffetas de verre E imprégnés de microsphères creuses

“Spheretex” est un nouveau type de matériau qui combine les propriétés mécaniques des fibres de verre et l’allègement des microsphères creuses. Il ouvre de nouvelles perspectives aux concepteurs de pièces moulées en matériaux composites renforcés de fibres de verre. Le matériau de base de la fabrication du “Spheretex” consiste principalement en fils de verre rovings et de tissus fabriqués avec ces rovings. D’autres fibres à haut module peuvent aussi être utilisées pour la production de “Spheretex” telles que carbone ou fibre aramide. Un procédé spécial permet la fixation de microsphères creuses sur le roving. La densité du nouveau filament est donc plus faible. La fixation de microsphères creuses permet de multiplier par 5 à 10 les diamètres des fils rovings

CARACTÉRISTIQUE DU “SPHERETEX” :

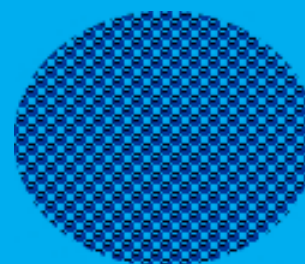
- Faible densité
- Aspect et comportement d’un tissu
- Déformable, souple, étirable en diagonale
- Se coupe avec un simple ciseau
- Compressible
- Disponible en faible épaisseur

DOMAINE D’APPLICATION DU SPHERETEX :

- Allègement des structures composites
- Gain d’épaisseur (donc de rigidité)
- Matériau d’âme dans les structures sandwich avec renforcement orienté
- Perméable à la résine dans le cas de mise en œuvre par injection de résine.



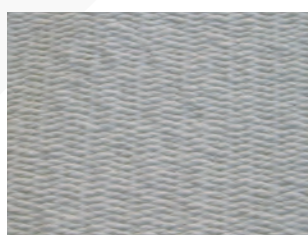
Fil Roving



Fil Roving imprégné de microsphères creuses



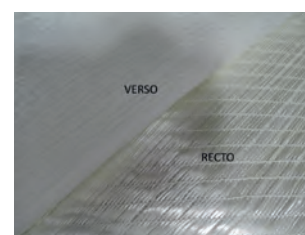
Spheretex 115



Spheretex 170



Sphercore SBC



Sphere AX C 300

Taffetas de verre E imprégné de micro-sphères creuses de PVC	Ep. (+/- 10%) (mm)	Poids g/m ²	Largeur (mm)	ml par rouleau
115.1,5	1,5	115	1250	100
115.1,5 SN Version assouplie	1,5	115	1250	100
170. 2	2	170	1250	100
170. 2 SN Version assouplie	2	170	1250	100
SPHERECORE SBC	5	180	1000	60
AX S 200	2	200	1270	70
AX C 300	1,5	490	1270	70

Épaisseurs et grammages soumis à tolérances.

GAINES, RUBANS, TRESSSES

RUBANS 0°

Ref.	Poids g/m ²	ml / bobine
Verre		
Ruban Verre UD - Larg 15mm	174	100
Ruban Verre UD - Larg 25mm	174	100
Ruban Verre UD - Larg 50mm	174	100
Ruban Verre UD - Larg 15mm	350	100
Ruban Verre UD - Larg 25mm	350	100
Ruban Verre UD - Larg 150mm	350	100
Carbone		
Ruban Carbone UD - 3K - Larg 15mm	174	50
Ruban Carbone UD - 3K - Larg 25mm	174	50
Ruban Carbone UD - 3K - Larg 50mm	174	50
Ruban Carbone UD - 6K - Larg 15mm	350	50
Ruban Carbone UD - 6K - Larg 25mm	350	50
Ruban Carbone UD - 6K - Larg 50mm	350	50
Ruban Carbone UD 600 - 12K - Larg 15mm	600	100



TRESSSES PLATES 30°

Ref.	Poids g/ml	Poids g/m ²	ml / bobine
Verre			
Tresse plate verre 30° - Larg 50mm	34	220	50
Tresse plate verre 30° - Larg 100mm	46	320	50
Carbone			
Tresse plate carbone 30° - 6K - Larg 50mm	45	280	100
Aramide			
Tresse plate aramide 30° - Larg 25mm	13.7	-	100
Tresse plate aramide 30° - Larg 50mm	25	160	50



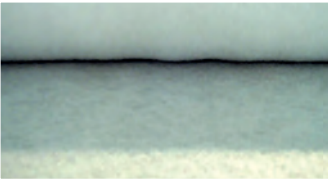
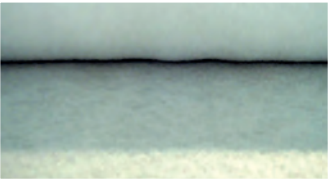
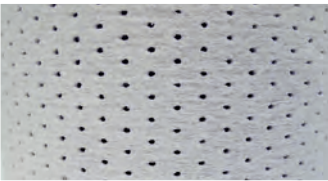
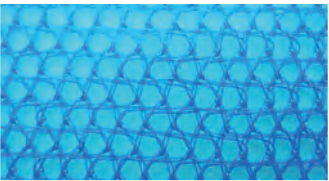
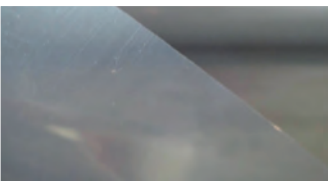
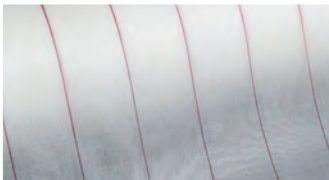
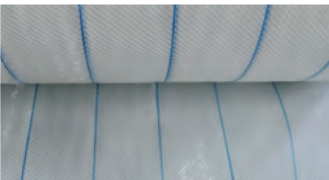
GAINES 45°

Ref.	Poids g/ml	Poids g/m ²	ml / bobine
Carbone			
Gaine Carbone 45° - 3K - Diam 15 mm	14	370	50
Gaine Carbone 45° - 6K - Diam 30 mm	41	430	50
Gaine Carbone 45° - 6K - Diam 50 mm	54	340	50
Gaine Carbone 45° - 12K - Diam 70 mm	136	136	25
Gaine Carbone 45° - 12K - Diam 100 mm	217	217	25
Gaine Carbone 45° - 12K - Diam 140 mm	217	490	25
Gaine Carbone Elastique			
Gaine Carbone UD élastique - 12K - Diam 15mm	32	510	50
Gaine Carbone UD élastique - 12K - Diam 30 mm	64	510	50
Gaine Carbone UD élastique - 12K - Diam 40 mm	96	510	50
Verre			
Gaine Verre 45° Diam 20 mm	37		100
Gaine Verre 45° Diam 20 mm	61		150
Gaine Verre 45° Diam 60 mm	115		25
Aramide			
Gaine Kevlar 45° diam 20 mm	32	523	100



Pour les largeurs disponibles nous consulter.

VIDE & INFUSION

			
Bleedex Drain de mise sous vide en PA. Forte drainabilité. Épaisseur 6 mm / Largeur 75 cm vendu au ml vendu en rouleau de 23,33 ml	Feltrex HD 150 Drain de mise sous vide en polyester. Poids 150 gm ² / Largeur 75 cm vendu au ml vendu en rouleau de 50 ml	Feltrex HD 300 Drain de mise sous vide en polyester. Poids 300 gm ² / Largeur 75 cm vendu au ml vendu en rouleau de 50 ml	Feltrex Lin Drain de mise sous vide en Lin. Poids 150 gm ² Épaisseur 2,5 mm / Largeur 75 cm vendu au ml vendu en rouleau de 50 ml
			
Infuligne Fast Blanc Rampe d'alimentation en résine pour mise en œuvre par infusion. Largeur 10 cm. vendu en rouleau de 25 ml	Infustop Feutre polyester servant de frein de résine en mise en œuvre par infusion. Poids 114g r/m ² . Épaisseur 4 mm. Largeur 100 cm vendu au ml vendu en rouleau de 40 ml	Infudrain Complexe de drainage microperforé plus treillis. Poids 139 gr/m ² . Épaisseur 925µ. Largeur 145 cm vendu au ml vendu en rouleau de 100 ml	Perforex S2 P31 Film microperforé permettant l'arrachage des périphériques drainants (tenue max 125 °C). Épaisseur 25µ. Largeur 75 cm - 150 cm vendu au ml vendu en rouleau de 100 ml (150cm)
			
Bache tube PE Film de mise sous vide transparent (tenue max 100 °C). Épaisseur 120µ. Largeur 90 cm vendu au ml	Bache tube PE Film de mise sous vide transparent (tenue max 100 °C). Épaisseur 120µ. Largeur 130 cm vendu au ml	Nylex S2 70µ Film de mise sous vide transparent (tenue max 120 °C). Épaisseur 120µ. Largeur 100/200/400 cm vendu au ml vendu en rouleau de 100 ml	Nylex S2 70µ Film de mise sous vide transparent (tenue max 120 °C). Épaisseur 120µ. Largeur 600 cm vendu au ml vendu en rouleau de 125 ml
			
Nylex S2 70µ Film de mise sous vide transparent (tenue max 120 °C). Épaisseur 120µ. Largeur 800 cm vendu en rouleau de 105 ml	Nylex S2 70µ Film de mise sous vide transparent (tenue max 120 °C). Épaisseur 120µ. Largeur 1000 cm vendu en rouleau de 75 ml	Sealtex S2 Joint d'étanchéité caoutchouteux à haute adhésivité et plasticité permanente vendu en rouleau de 13 ml ou en carton de 22 rouleaux	
			
Peeltex Rouge Tissu d'arrachage permettant de protéger les pièces des pollutions de surface après polymérisation ainsi que de préparer les surfaces au ponçage (tenue max 180°C). Poids 83g/m ² . Largeur 2,5-5-10-15- 20-30-80-100-127-160cm vendu au ml vendu en rouleau de 100ml	Peeltex Vert Fluo Tissu d'arrachage permettant de protéger les pièces des pollutions de surface après polymérisation ainsi que de préparer les surfaces au ponçage (tenue max 180°C). Poids 83g/m ² . Largeur 80cm vendu au ml vendu en rouleau de 100ml	Peeltex Bleu Tissu d'arrachage permettant de protéger les pièces des pollutions de surface après polymérisation ainsi que de préparer les surfaces au ponçage (tenue max 200°C). Tissage Sergé. Poids 85g/m ² . Largeur 20-30-160cm vendu au ml vendu en rouleau de 100ml	

ACCESSOIRES POUR INFUSION

RACCORDS



Raccord PE 90° Diam ext 12 mm
sachet de 100
sachet de 10



Raccord PE en T Diam 8 mm
sachet de 100
sachet de 10



Raccord PE 90° Diam ext 10 mm
sachet de 100
sachet de 10



Raccord PE en T Diam 12 mm
sachet de 100
sachet de 10



Raccord PE Droit Diam ext 8 mm
sachet de 100
sachet de 10



Raccord PE Droit Diam ext 10 mm
sachet de 100
sachet de 10



Raccord Mixte Droit Diam ext 10 mm
Filetage 1/2"
sachet de 50
sachet de 5



Raccord Mixte Droit Diam Ext 16 mm
Filetage 3/4"
sachet de 50
sachet de 5



Raccord PP en T Diam 10 mm
sachet de 50
sachet de 10



Raccord PP en T Diam 16 mm
sachet de 50
sachet de 10



Vanne infusion PP en 10 mm
sachet de 25
sachet de 5



Vanne infusion PP en 16 mm
sachet de 25
sachet de 5

	Tube PE Diam 8-10	Tube PE Diam 10-12	Tube PE Diam 12-15	Tube PE Diam 16-19	Tube PE Spirale Diam 10-12	Tube PE Spirale Diam 16-19	Infubox
Raccord PE Droit en 8 mm	x						
Raccord PE en T 8 mm	x						
Raccord Nylon 1/4 en T Diam 8 mm	x						
Raccord PE Droit en 10 mm		x			x		
Raccord PE 90° 10 mm		x			x		
Raccord PP en T 10 mm		x			x		
Raccord Mixte droit 10 mm Filetage 1/2"		x			x		
Raccord PE 90° 12 mm			x				
raccord PE en T 12 mm			x				
Raccord droit en 16 mm				x		x	
Raccord PP 90° en 16 mm				x		x	
Raccord PP en T 16 mm				x		x	
Raccord Mixte droit 16 mm Filetage 3/4"				x		x	x
Vanne Infusion PE 10 mm		x			x		
Vanne Infusion PE 16 mm				x		x	



Raccord PP 90° Diam Ext 16 mm
sachet de 50



Infubox 25 mm PE
à l'unité

ACCESSOIRES POUR INFUSION

Filet Drainant



Résipass vert 200cm
vendu au ml
à l'unité

Résipass vert en rouleau
100ml
à l'unité

Colle de Positionnement



Colle Afix 500ml
Polyester Infusion
à l'unité

Isotacker 500ml
Epoxy Infusion
à l'unité



Connexion rapide
3/8 diam int 10mm
à l'unité

Tube PE spirale diam 10-12mm
rouleau de 20ml

Tube PE spirale diam 16-19mm
rouleau de 20ml

Tube PE 25ml
diam 8-10mm
diam 10-12mm
diam 12-15mm
diam 16-19mm
à l'unité



Vacuometre G 1/4"
- 1200 à 0,0 mbar
à l'unité

Rampe d'alimentation infusion
larg 43mm
rouleau de 25ml

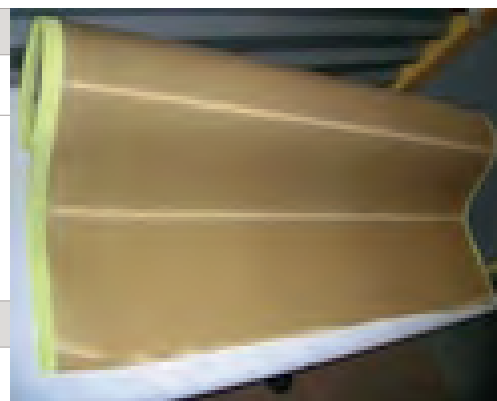
TISSUS ADHÉSIF PTFE

Ref.	PTFE	rlx de
Tissus de verre PTFE adhésif, largeur 100 cm	11.3/100	30ml
	16.5/100	30ml

Les principales propriétés de ces tissus de verre imprégnés de PTFE sont largement connues

- Très faible coefficient de friction et anti-adhérence exceptionnelle
- Haute résistance aux températures extrêmes (de -73°C à +260°C en continu)
- Non toxique et conforme aux applications alimentaires

Ref.	PTFE	rlx de
Tissus de verre PTFE PUR HD largeur 100cm	12/100	30ml
	17/100	30ml



SYSTÈME OMÉGA

OMEGA SYSTEME

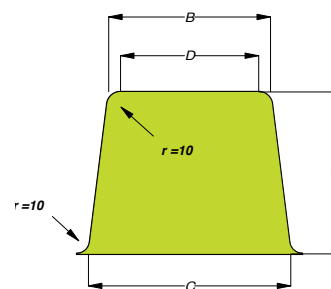
Profils Oméga usinés en mousse de polyéthylène.

Profils standards mousse PE (25 Kg/m³) E150 Longueur : 2.75 m

Références	Tissus préconisés	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Nbre profil par carton
25/20/30 (E220)	23-225mm	25	20	30	12	576
30/25/40	30-275mm	30	25	40	20	360
40/30/50	30-275mm	40	30	50	20	210
45/20/45	23-225mm	45	20	45	12	216
50/40/60	40-380mm	50	40	60	30	144
60/25/60	30-275mm	60	25	60	20	140
60/50/65	50-423mm	60	50	65	40	100
80/50/80	50-423mm	80	50	80	40	63
80/80/105	nous consulter	80	80	105	60	42
100/50/75	50-423mm	100	50	110	75	54
100/80/110	↑ nous consulter ↓	100	80	110	60	36
100/100/130		100	100	130	80	30
120/120/150		120	120	150	110	20
120/95/130		120	95	130	75	25
150/120/160		150	120	160	100	16
160/100/150		160	100	150	80	12
200/110/170		200	110	170		12

Densités disponibles :

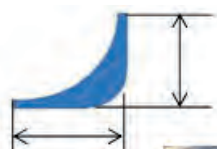
E150 - 25 Kg/m³
E220 - 37 Kg/m³
E400 - 57 Kg/m³



La liste ci-dessus correspond aux profils les plus employés dans le domaine des matériaux composites. N'hésitez pas à contacter nos services techniques pour des dimensions adaptées à vos besoins. La matière de ces profils (polyéthylène extrudé) est compatible avec les résines époxy et polyester.

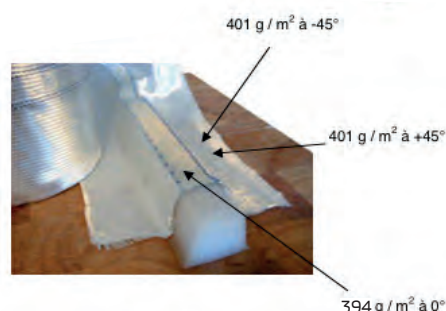
PROFILS OMÉGA D'ANGLE "CONGÉ" E 220

Références	Nbre de profil par carton
20x20x1375mm E220	104
30x30x1375mm E220	148



TISSU TRIAXIAL SPÉCIAL OMEGA SYSTÈME

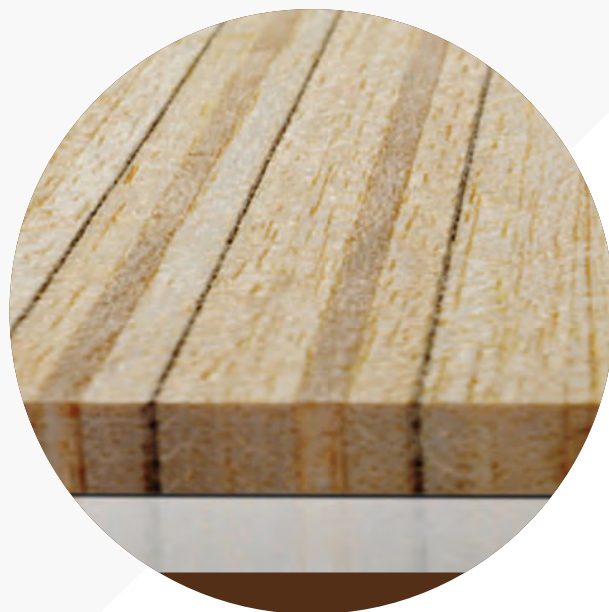
Références	Largeur UD (mm)	Largeur totale (mm)	Long approx de la bobine
to 23-225mm	23	225	40
to 30-275mm	30	275	40
to 40-380mm	40	380	40
to 50-423mm	50	423	40



ETHAFOAM E 220

Références	Dimensions	Épaisseur
Plaques	2750 x 600	30mm
Plaques	2751 x 600	50mm
Plaques	2752 x 600	60mm
Plaques	2753 x 600	80mm
Plaques	2754 x 600	100mm

Autres densités et épaisseurs disponibles - nous consulter



PAGES

42 > 67

MATÉRIAUX SANDWICHS

44	BAMBOO
46	BALSA BALTEK
48	AIREX R63
52	KAPEX C51.60
53	AIREX C71
54	AIREX C70
55	AIREX R82
56	AIREX T90
57	AIREX T92
58	AIREX T10
59	AIREX OPTIONS DE FINITION
60	DÉTAILS DES OPTIONS
62	LES PERFORATIONS

BALTEK **AIREX**

BAMBOU

Le bambou n'est pas un arbre, il fait partie de la famille des graminées. C'est la plante renouvelable par excellence, il ne faut que 7 ans pour avoir une forêt de bambous exploitable. 25% des bambous peuvent alors être récoltés sans nuire au reste de la forêt. Un chaume de bambou peut être récolté à partir de 3 ans. La coupe des bambous permettra à d'autres bambous de pousser. La culture du bambou ne nécessite pas d'engrais, ni de pesticides.



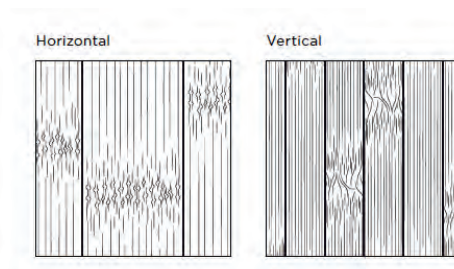
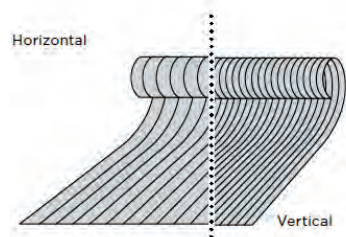
Ce sont surtout les espèces géantes à croissance rapide (jusqu'à 1m par jour) qui sont utilisées à des fins techniques. Depuis des millénaires, le bambou fait partie intégrante de la culture asiatique où il est utilisé comme:

- Plante comestible
 - Plante médicinale
 - Matériau de construction
 - Échafaudage
 - Pâte à papier
 - Ustensiles, outils
 - Charbon de bois
- etc...



Le bambou est un composite par nature, ses fibres de cellulose orientées, comme un unidirectionnel, sont enrobées par une résine: la lignine. Il possède une très grande dureté apportée par la silice qu'il contient.

Pour produire les placages 0,6mm et les tranchés de 3 et 5mm, le chaume de bambou est coupé en lattes dans la longueur (sens de la fibre). Ces lattes sont ensuite collées à plat pour le grade "horizontal" ou sur la tranche pour le grade vertical, jusqu'à former un bloc. Ce bloc est ensuite tranché à l'épaisseur souhaitée. Le grade "caramel" est obtenu par un traitement thermique.



PLACAGE FINS

	ÉPAISSEUR	dimension
horizontal caramel	0.6	2500 x 430mm
horizontal naturel	0.6	2500 x 430mm
vertical caramel	0.6	2500 x 430mm
vertical naturel	0.6	2500 x 430mm

Densité: 700 kg/m³



BALSA

BALTEK

BALTEK® SB est un matériau d'âme produit à partir de bois de balsa séché au four et configuré en bois debout. Il a une extrême haute résistance et rigidité par rapport à son poids, et permet un excellent collage avec tous les types de résines et adhésifs. Le balsa est compatible avec une grande variété de processus de fabrication et des résines et est résistant aux variations de température, aux expositions au feu, aux produits chimiques et au styrène.

Panneaux Balsa bois de bout

Résiste en continu à 150°C

Excellentes propriétés mécaniques.

Épaisseur		m ²	Panneaux	SB 100 CK	SB 100
(pouce)	(mm)	/ carton	/ carton	153 Kg/m ³	
3/16	4.8	49.12	66	*	*
1/4	6.4	37.95	51	*	**
3/8	9.5	24.56	33		**
7/16	11.1	21.58	29	*	**
1/2	12.7	18.61	25		
5/8	15.9	14.88	20		
11/16	17.5	13.40	18	*	**
3/4	19.1	12.65	17		
1	25.4	9.67	13		**
1 1/4	31.8	7.44	10		**
1 1/2	38.1	5.95	8		**
1 3/4	44.5	5.21	7	*	**
2	50.8	4.47	6	*	**
2 1/4	57.2	3.72	5		**
2 1/2	63.5	3.72	5		**
2 3/4	69.9	2.98	4		**
3	76.2	2.98	4		**

(*) Commande par carton complet.

(**) Par commande de 5 cartons mini, 11 à 13 semaines de délais.



BALTEK® SB.100

Panneaux rigides, poncés.



BALTEK® SB.100CK

Panneaux poncés, coupés en damiers sur support tissu.



BALTEK® SB100 CK

Balsa assemblé sur tissu de verre.
 Facilité de mise en forme.
 Balsa bois de bout.

**Traitements optionnels possibles des produits balsa****AL**

Traitement de surface par enduction de résine (AL600) pour réduction de la porosité et amélioration du collage.

CK

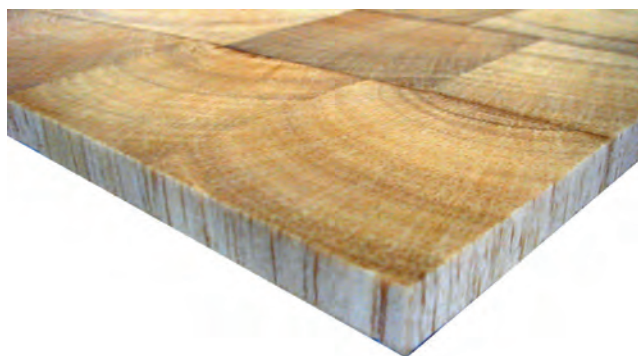
Damier de 25x50mm avec rainure de 0,2mm (Knife cut) avec support tissu

T

Haute précision de découpe +/- 0,25 mm

BALTEK® SB100

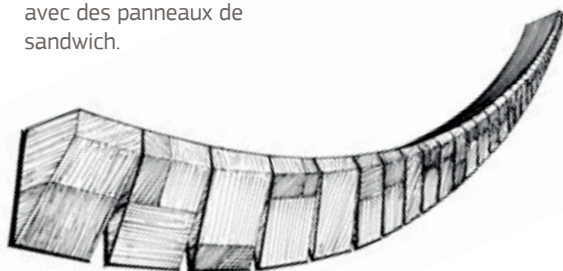
Panneaux rigides poncés de
 Balsa de bout.



BALTEK

BALTEK® FILLET STRIPS

Bandes flexibles pour
 permettre une transition
 avec des panneaux de
 sandwich.



Référence Densité		FILLET STRIPS 151 kg / m ³ (Densité de 102 à 176 kg/m ³)		
Épaisseurs		Longueur (cm)	Nbe profil	ML
(pouce)	(mm)		/ carton	/ carton
3/8"	9.52	61	832	508
1/2"	12.7	61	624	381
5/8"	15.9	61	494	301
11/16"	17.5	61	442	270
3/4"	19.05	61	416	254
1"	25.4	61	312	190
1 1/4"	31.8	61	260	159
1 1/2"	38.1	61	208	127

BALSA

BALTEK

Panneaux rigides Balsa bois de bout
Résiste en continu à 150°C
Excellentes propriétés mécaniques.

Épaisseur		m ²	Panneaux	SB 50	SB 150
(pouce)	(mm)	/ carton	/ carton	94 Kg/m ³ Dimensions et surface	247 Kg/m ³ Dimensions et surface
3/16	4.8	49.12	66	1220 x 610 mm / 0,744 m ²	1220 x 610 mm / 0,744 m ²
1/4	6.4	37.95	51		
3/8	9.5	24.56	33		
7/16	11.1	21.58	29		
1/2	12.7	18.61	25		
5/8	15.9	14.88	20		
11/16	17.5	13.40	18		
3/4	19.1	12.65	17		
1	25.4	9.67	13		
1 1/4	31.8	7.44	10		
1 1/2	38.1	5.95	8		
1 3/4	44.5	5.21	7		
2	50.8	4.47	6		
2 1/4	57.2	3.72	5		
2 1/2	63.5	3.72	5		
2 3/4	69.9	2.98	4		
3	76.2	2.98	4		

Le balsa est aussi disponible sur commande sous la forme de fardeaux de densités, longueurs et sections différentes, pour des applications particulières nous consulter.

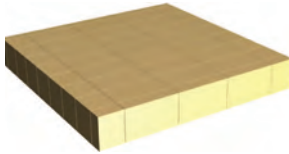


BALTEK® structural balsa core material

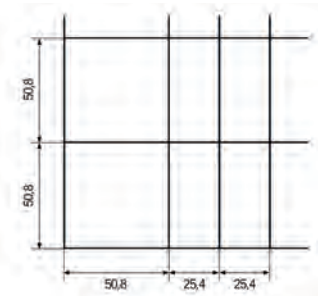
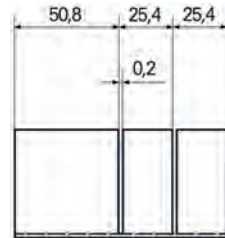
Rating of Finishing Options regarding specific requirements

Most suitable ●●● Suitable ●● Ok ●

ContourKore (CK)



- 25 x 50mm bloc pattern (50 x 50mm if sheet is ≥50mm)
- kerf width approx. 0.2mm (knife cut)
- glass fiber cloth on bottom side of sheet
- blocs are cut almost down to cloth



| Sheet Flexibility ●●● | Resin Uptake ●●● | Promotes resin flow in infusion ●● | Laminate surface quality ●●●

AIREX® R 63**PVC Linéaire**

Mousse thermoplastique linéaire à cellules fermées caractérisée par une extrême tolérance aux dommages. Tolerante à la rupture, adaptée au thermoformage. Recommandée pour structures supportant des contraintes dynamiques, fatigue et chocs.

Références	R 63.50 ⁽¹⁾		R 63.80		R 63.140 ⁽¹⁾	
Densité	60 Kg /m ³		90 Kg /m ³ de 80 à 120 kg/m ³		140 Kg /m ³ de 125 à 170 kg/m ³	
Couleur	Beige Standard		Beige Standard		Beige Standard	
Épaisseurs (Tolérance +/- 0,5 mm)	Plaques/carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 5mm Long. +/- 5mm	Plaques/carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 5mm Long. +/- 5mm	Plaques/carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 5mm Long. +/- 5mm
3 mm	N/A	2900 x 1300 mm	30 ⁽²⁾	2700 x 1200 mm	N/A	2400 x 1050 mm
5 mm	25		30 ⁽²⁾		N/A	
8 mm	25		30 ⁽²⁾		N/A	
10 mm	25		24		N/A	
12 mm	20		20		15	
15 mm	17		16		12	
20 mm	13	3000 x 1350 mm	12		8	
25 mm	10		10		6	
30 mm	8		8		5	
35 mm	7		N/A		N/A	
40 mm	6	3100 x 1400 mm	N/A		5	
50 mm	5		N/A		N/A	

⁽¹⁾ R 63.50 et R 63.140 : Uniquement disponible sur commande

⁽²⁾ Tolérance sur la largeur et la longueur des plaques +/- 10 mm

Les références suivantes sont obtenues par collage et ne sont pas thermoformables, tolérance sur l'épaisseur +/- 1 mm :

- R 63.140 en 25, 30 et 40 mm



KAPEX® C 51.60

Mousse Industrielle polyuréthane formable à froid

Mousse à cellules fermées conçue pour satisfaire aux exigences de grandes productions des sandwichs industriels. Les surfaces constituées de fibres polyester thermoplastiques réduisent la consommation de résine tandis que sa perforation assure une bonne adhérence du stratifié. Ce matériau a une bonne résistance à l'allongement ainsi qu'une excellente adhésion qui garantissent une bonne résistance aux impacts et à la fatigue. Cette mousse peut être formée à température ambiante en 2D et peut être thermoformée en 3D pour des pièces plus complexes. Une haute résistance en température permet un cycle de production court comme avec les thermoplastiques renforcés (T.R.E.). C'est le matériau d'âme pour la production de pièces en série devant résister en service à des charges statiques ou dynamiques.

Références	C 51.60	
Couleur Densité	Blanchâtre 60 (Kg/m ³)	
Dimensions	2500 x 1200 mm	
Tolérances	(Larg. +/- 10mm Long +/- 10mm)	
Surf. des plaques	3m ²	
Tolérance ep. (+/- 1mm)	Plaques	
Épaisseurs	Nbre de plaques/carton	M ² /carton
10 mm	25	75
20 mm	12	36

Pour les autres épaisseurs et dimensions nous consulter.



AIREX® C 71**Mousse de structure résistante à la température**

Mousse de PVC rigide à cellules fermées

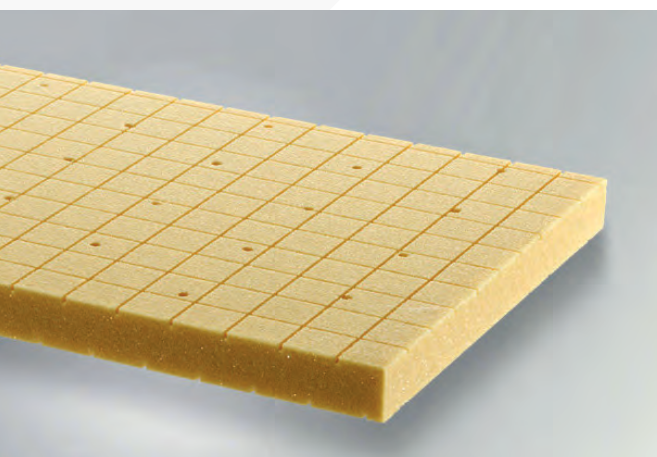
Pré-imprégné jusqu'à à 140°C.

Imputrescible. Auto-extinguible.

Isolant thermique et phonique.

Références	C 71.55		C 71.75	
Densité	60 Kg /m ³ de 54 à 69 kg/m ³		80 Kg /m ³ de 72 à 92 kg/m ³	
Couleur	Rouge clair		Jaune clair	
Épaisseurs (Tolérance +/- 0,5 mm)	Plaques/carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 5mm Long. +/- 5mm	Plaques/carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 5mm Long. +/- 5mm
3 mm	50	1200 x 1120 mm	50	2150 x 1005 mm
4 mm	50		50	
5 mm	50		50	
8 mm	30		30	
10 mm	25	2400 x 1120 mm	25	
12 mm	20		20	
15 mm	16		16	
20 mm	12		12	
25 mm	10		10	
30 mm	8		8	
40 mm	6		6	
50 mm	5		5	
60 mm	4		4	
70 mm	3		3	
Bloc 75 mm	3		3	
Bloc 78 mm	3		3	

Pour les autres épaisseurs et dimensions nous consulter.



AIREX® C 70

PVC Réticulé

Mousse de PVC rigide à cellules fermées, rigide. Reprise en eau négligeable. Excellente isolation thermique

Références		C 70.55	C 70.75	C 70.90	C 70.130	C 70.200				
Couleur Densité (Kg/m³)		Jaune 60	Vert 80	Rouge-Brun 100	Bleu Pétrole 130	Beige 200				
		Épaisseur (mm)	Épaisseur (mm)	Épaisseur (mm)	Épaisseur (mm)	Épaisseur (mm)				
Format		5 et 8 mm 10 à 50	Toutes épaisseurs	Toutes épaisseurs	Toutes épaisseurs	Toutes épaisseurs				
Tolérances d'épaisseurs		+/-0,5mm sauf BLOC Épaisseur 78mm : +/-2mm	+/-0,5mm sauf BLOC Épaisseur 72mm : +/-2mm	+/-0,5mm sauf BLOC Épaisseur 68mm : +/-2mm	+/-0,5mm sauf BLOC Épaisseur 58mm : +/-2mm	+/-0,5mm sauf BLOC Épaisseur 48mm : +/-2mm				
Tolérance de Longueur / Largeur		"+/- 5mm sauf épaisseur 5 et 9mm +/-10mm"	+/- 5mm	+/- 5mm	+/- 5mm	+/- 5mm				
Épaisseurs	Nb plaques par carton en LISSE	Format des plaques	Format des plaques	Format des plaques	Format des plaques	Format des plaques				
3 mm	50	1225 x 1150 mm	2180 x 1020 mm	2050 x 950 mm	1900 x 850 mm	1600 x 750 mm				
4 mm	50									
5 mm	50									
6 mm	40									
8 mm	30									
10 mm	25									
12 mm	20	2450 x 1150 mm								
15 mm	16									
20 mm	12									
25 mm	10									
30 mm	8									
40 mm	6									
50 mm	5									

Pour les autres épaisseurs et dimensions nous consulter.



AIREX® R 82

Résistant au feu (M1 F2)

Mousse thermoplastique qui combine une résistance au feu avec d'excellentes propriétés diélectriques. Faible reprise en eau et thermoformable. Matériau exceptionnel pour les applications qui demandent une haute résistance au feu, une transparence radar ou un fonctionnement dans des environnements extrêmement chauds ou froids.

Références		R 82.60	R 82.80	R 82.110
Densité	Plaques / carton	60 Kg/m ³ (50 - 69 Kg/m ³) 3,78 m ²	80 Kg/m ³ (72 - 95 Kg/m ³) 3,24 m ²	110 Kg/m ³ (99 - 126 Kg/m ³) 2,30 m ²
Surface				
Épaisseurs (Tolérance +/- 0,5 mm)		Dimensions	Dimensions	Dimensions
3 mm		2800 x 1350 mm	2700 x 1200 mm	2300 x 1000 mm
5 mm				
8 mm				
10 mm				
12 mm				
15 mm				
20 mm				
25 mm				
30 mm				
40 mm				
50 mm				
60 mm				

Tenue au feu	Norme		R82.60	R82.80	R82.110
Aviation	FAR 25.853/ABD0031 FAR 25.853/ABD0031 ABD0031 FAR 25.853/ABD0031	Inflammabilité Densité de fumée Toxicité Dégagement de chaleur	accepté accepté accepté accepté	accepté accepté accepté accepté	accepté accepté accepté accepté
Ferroviaire	DIN 5510/2 DIN 5510/2 DIN 5510/2 DIN 5510/2 / DIN 53438-2	Inflammabilité Densité de fumée Test de goutte Inflammabilité des arêtes	S4 SR2 ST2 K1	S4 SR2 ST2 K1	
Ferroviaire	NF F16-101 NF F16-101	Inflammabilité Densité de fumée et toxicité	M1 F2	M1 F2	
Ferroviaire	CEN TS 45545-2		HL3 ²⁾ Certification finale dépend du design sandwich		

²⁾ Essai indicatif, autres informations sur demande



AIREX® T 90

Stable et résistante

Une mousse thermoplastique et recyclable, à cellules fermées avec de très bonnes propriétés mécaniques et un excellent comportement au feu (FST). Elle a de très bonnes propriétés mécaniques et une résistance extraordinaire à la fatigue. La mousse est chimiquement et thermiquement très stable, résiste aux UV et ne reprend pas d'eau. Son comportement à haute température et lors de post-cuissons est exempt d'expansion. AIREX® T90 est le matériau d'âme idéal pour l'usage dans les applications sandwich qui demandent une haute résistance au feu.

Références	T 90.60		T 90.100		T 90.150		T 90.210	
Densité	65 Kg /m³ de 60 à 70 kg/m³ Standard		110 Kg /m³ de 105 à 115 kg/m³ Standard		145 Kg /m³ de 140 à 150 kg/m³ Standard		210 Kg /m³ de 200 à 220 kg/m³ Standard	
Épaisseurs en mm (+/- 0,5 mm)	Plaques/ carton en LISSE	Dimensions	Plaques/ carton en LISSE	Dimensions	Plaques/ carton en LISSE	Dimensions	Plaques/ carton en LISSE	Dimensions
5 mm	100	1220 x 610 mm	100	1220 x 610 mm	72	1220 x 610 mm	40	1220 x 610 mm
8 mm	64		64		44		24	
10 mm	48		48		36		20	
12 mm	40		40		28		16	
15 mm	32		32		24		12	
20 mm	24		24		16		12	
25 mm	20		20		12		8	
30 mm	16		16		8		8	
40 mm	20		20		32		32	
50 mm	16		16		24		24	
100 mm	12		12		12		12	

Existe aussi en 2440 x 1220mm - livré en palette - nous consulter

Tenue au feu	Norme		T90.60	T90.100	T90.150	T90.210
Aviation	FAR/CS 25.853/ABD0031 FAR/CS 25.853/ABD0031 FAR/CS 25.853/ABD0031	Inflammabilité Densité de fumée Toxicité	accepté accepté accepté	accepté accepté accepté	accepté accepté accepté	accepté accepté accepté
Ferroviaire	DIN 5510/2 DIN 5510/2 DIN 5510/2 DIN 5510/2 / DIN 53438-2 DIN 5510/2	Inflammabilité Densité de fumée Test de goutte Inflammabilité des arêtes Toxicité (FED)	S4 SR2 ST2 S1/K1 <0.1	S4 SR2 ST2 S1/K1 <0.1	S4 SR2 ST2 S1/K1 <0.1	S4 SR2 ST2 <0.1
Ferroviaire	NF F16-101 NF F16-101	Inflammabilité Densité de fumée et toxicité	M2 F1	M1 F1	M1 F1	M1 F1
Ferroviaire	EN 45545-2		HL3 atteignable Certification dépend de la construction du sandwich			
Construction & Architecture	DIN 4102-1	Classe de matériau	tbd	B1	tbd	B1
Construction & Architecture	EN 13501-1 EN 13501-1 EN 13501-1	Réaction au feu Production de fumée Goutelettes enflammées	tbd	C s2 d0	tbd	C s2 d0

AIREX

AIREX® T 92**Mousse structurale de PET**

Mousse thermoplastique à cellules fermées, parfaitement adaptée pour l'utilisation avec toutes résines et tout processus de construction sandwich. Le processus de production d'AIREX® T92 crée une mousse avec des valeurs très constantes. L'augmentation importante de l'élongation en cisaillement/résistance aux impacts permet l'utilisation de cette mousse dans la plupart des constructions sandwich. La mousse permet un façonnage aisé, elle est facilement thermoformable et thermiquement très stable. Elle peut aussi aisément être utilisée avec différents systèmes de pré-imprégné (y compris les systèmes à haute température). Elle a une bonne stabilité chimique et n'absorbe pas d'eau.

Références	T 92.60		T 92.80		T 92.100		T 92.130		T 92.200		T 92.320	
Densité	65 Kg /m ³ de 60 à 70 kg/ m ³		85 Kg /m ³ de 80 à 90 kg/ m ³		100 Kg /m ³ de 95 à 110 Kg/m ³		135 Kg /m ³ de 127 à 143 kg/m ³		210 Kg /m ³ de 200 à 220 Kg/m ³		320 Kg /m ³ de 310 à 330 Kg/m ³	
Épaisseurs (Tolérance +/-0,5mm)	Nbre	Dim en mm	Nbre	Dim en mm	Nbre	Dim en mm	Nbre	Dim en mm	Nbre	Dim en mm	Nbre	Dim en mm
5 mm	100	1220 x 610 mm	100	1220 x 610 mm	100	1220 x 610 mm	72	1220 x 610 mm	40	1220 x 610 mm	36	1220 x 610 mm
8 mm	64		64		64		44		24		20	
10 mm	48		48		48		36		20		16	
12 mm	40		40		40		28		16		12	
15 mm	32		32		32		24		12		12	
20 mm	24		24		24		16		12		8	
25 mm	20		20		20		12		8		4	
30 mm	16		16		16		8		8		4	
40 mm	20		20		20		32		32		10	
50 mm	16		16		16		24		24		10	
100 mm	12		12		12		12		12		10	

Existe aussi en 2440x1220mm - livré en palette - nous consulter

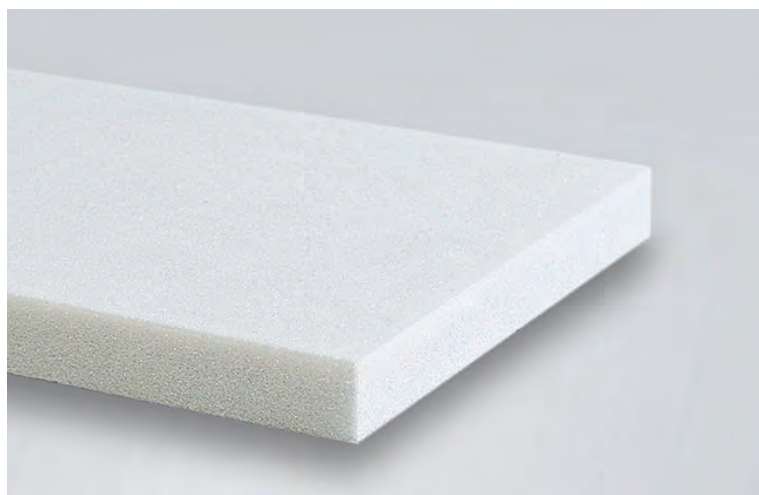


AIREX® T 10

Mousse structurale industrialisée

AIREX® T10 est une mousse polymère thermo-plastique et recyclable à cellules fermées avec une structure cellulaire très homogène, de très bonnes propriétés mécaniques et un excellent rapport prix/performance. Elle présente une résistance extraordinaire à la fatigue, est chimiquement stable, résiste aux UV et ne reprend pratiquement pas l'humidité. Elle est thermiquement stable lors de son traitement à haute température et de sa post-cuisson sans expansion ni dégazage. Ce matériau a été conçu pour une utilisation aisée avec toutes les résines et les technologies de transformation. AIREX® T10 est le matériau idéal pour des applications de grand volume de structures sandwich légères soumises à des charges statiques et dynamiques et/ou exposées à des températures élevées.

Références	T 10.100		T 10.110	
Densité	100 Kg /m ³ de 93 à 107 kg/m ³ Standard		110 Kg /m ³ de 103 à 117 Kg/m ³ Standard	
Épaisseurs (Tolérance +/-0,5mm)	Plaques/ palette en LISSE	Dim en mm	Plaques/ palette en LISSE	Dim en mm
5 mm	242	2440 x 1005 mm	242	2440 x 1005 mm
10 mm	124		124	
15 mm	83		83	
20 mm	63		63	
25 mm	50		50	
30 mm	42		42	
35 mm	36		36	
40 mm	31		31	
45 mm	28		28	



AIREX

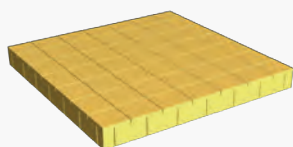
AIREX® OPTIONS DE FINITION

AIREX® Structural foam core materials

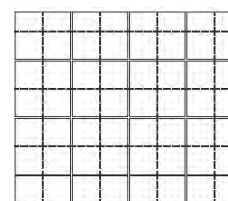
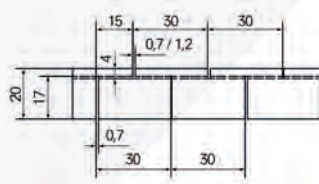
- FlexiCut (FC)
- ContourKore, Knife Cut (CK kc)
- ContourKore, Saw Cut (CK sc)
- Mini ContourKore (MCK)
- Grooved & Perforated (GP)
- Perforated 30 (P30)
- Grooved 50 (G50)
- AIREX® SealX surface sealing (SX)
- Precision Thickness (PRE)

Rating of Finishing Options regarding specific requirements
Most suitable ●●● Suitable ●● Ok ●

FlexiCut (FC)

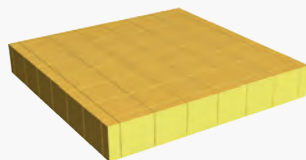


- 30 x 30 mm cross-grooved both sides
- Kerf depth 85% / 20% of thickness
- Kerf width 0.7 mm or 1.2 mm
- 2'200 holes / m2

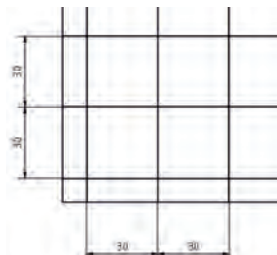
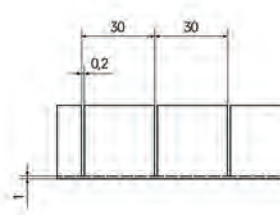


| Sheet Flexibility ●● | Resin Uptake ●● | Promotes resin flow in infusion ●● | Laminate surface quality ●●● | (0.7mm width)

ContourKore, knife cut (CK kc)

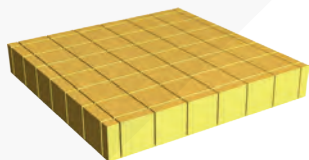


- 30 x 30 mm bloc pattern
- Kerf width approx. 0.2 mm
- Glass fiber cloth on bottom side of sheet
- Blocs are cut almost down to cloth

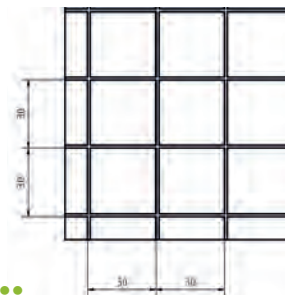
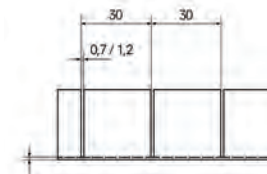


| Sheet Flexibility ●●● | Resin Uptake ●●● | Promotes resin flow in infusion ● | Laminate surface quality ●●●

ContourKore, Saw Cut (CK sc)

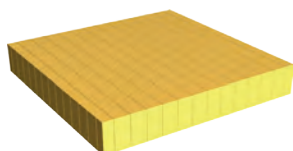


- 30 x 30 mm bloc pattern (40 x 40 mm if sheet is ≥ 31 mm)
- Kerf width 0.7 or 1.2 mm (1.5 mm for sheets ≥ 31 mm)
- Glass fiber cloth on bottom side of sheet
- Blocs are cut almost down to cloth

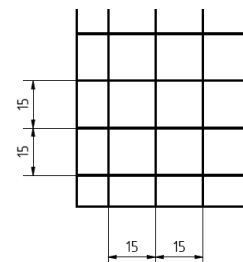
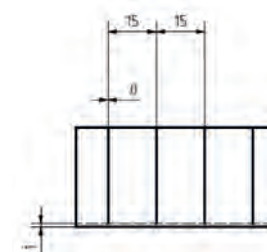


| Sheet Flexibility ●●● | Resin Uptake ●● | Promotes resin flow in infusion ●● | Laminate surface quality ●●

Mini ContourKore (MCK)

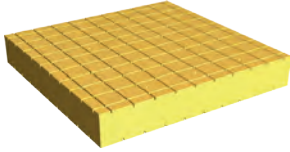


- 15 x 15 mm bloc pattern
- Kerf width approx. 0.2 mm
- Glass fiber cloth on bottom side of sheet
- Blocs are cut almost down to cloth

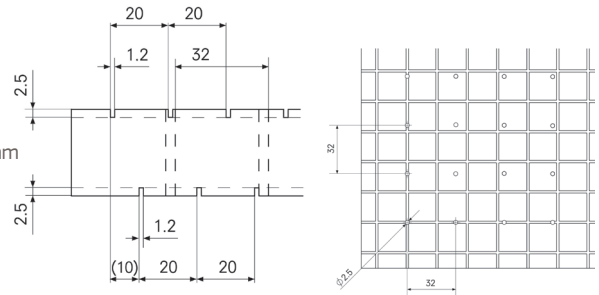


| Sheet Flexibility ●●● | Resin Uptake ●● | Promotes resin flow in infusion ●● | Laminate surface quality ●●●

Grooved & Perforated (GP)

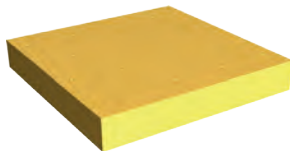


- Cross-grooved both sides
- Groove width 1.2 mm, depth approx. 2.5 mm
- Grooving distance 20 mm
- Grooving offset both sides 10 mm
- Holes (diameter 2.5 mm)
- Hole distance 32 x 32 mm pattern
- Holes may not be aligned with grooves

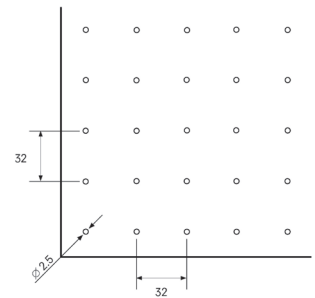


| Sheet Flexibility | Resin Uptake ●● | Promotes resin flow in infusion ●●● | Laminate surface quality ●

Perforated 30 (P30)

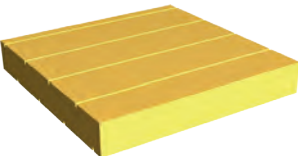


- Holes (diameter 2.5 mm)
- Hole distance 32 x 32 mm pattern

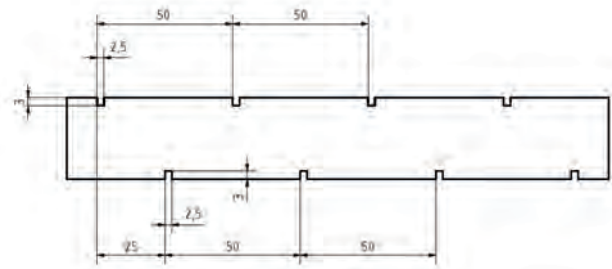


| Sheet Flexibility | Resin Uptake ●●● | Promotes resin flow in infusion ● | Laminate surface quality ●●●

Grooved 50 (G50)

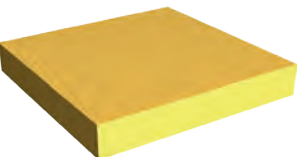


- Parallel or crosswise grooves
- One side or both sides
- Grooving distance 50 mm
- Groove depth approx. 3 mm
- Groove width approx. 2.5 mm



| Sheet Flexibility | Resin Uptake ●●● | Promotes resin flow in infusion ● | Laminate surface quality ●

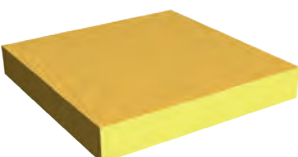
AIREX® SealX surface sealing (SX)



- Surface sealing for AIREX® PET foams
- Available for AIREX® T90 and T92 (densities up to 130 kg/m³)
- Designed for resin infusion
- Considerable reduction of resin uptake in infusion processes

| Sheet Flexibility | Resin Uptake ●●● | Promotes resin flow in infusion | Laminate surface quality

Precision Thickness (PRE)



- Improved thickness tolerance of sheet:
PRE1: +0.2 / -0.4 mm (0.6 mm range)
PRE2: +0.1 / -0.2 mm (0.3 mm range)

| Sheet Flexibility | Resin Uptake | Promotes resin flow in infusion | Laminate surface quality

AIREX

DÉTAILS DES OPTIONS R63

Options Possibles	R63.50		R63.80	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
PERFORATED P30	5 à 50 mm	2900 x 1300 mm (du 5 au 15 mm) 3000 x 1350 mm (du 16 au 39 mm) 3100 x 1400 mm (du 40 au 50 mm)	3 à 30 mm	2700 x 1200 mm
GROOVED & PERFORATED	6 à 50 mm	1450 x 650 mm (du 5 au 15 mm) 1500 x 675 mm (du 16 au 39 mm) 1550 x 700 mm (du 40 au 50 mm)	6 à 30mm	1350 x 1200 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (6-50 mm)	2900 x 1300 mm (du 5 au 15 mm) 3000 x 1350 mm (du 16 au 39 mm) 3100 x 1400 mm (du 40 au 50 mm)	parrallel, 1 side (6-30 mm)	2700 x 1200 mm
	parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-30 mm)	
	cross, 1 side (6-50 mm)	1450 x 650mm (du 5 au 15mm) 1500 x 675mm (du 16 au 39mm) 1550 x 700mm (du 40 au 50mm)	cross, 1 side (6-30 mm)	1350 x 1200 mm
	cross, 2 sides (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	cross, 2 sides (6-30 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm		+0,2/-0,4 mm	2700 x 1200mm
	+0,1 / -0,2 mm	2900 x 1300mm (du 5 au 15mm) 3000 x 1350mm (du 16 au 39mm) 3100 x 1400mm (du 40 au 50mm)	+0,1 / -0,2 mm	

Packaging units for Finishing option items: Sheet size 1450 x 650mm twice the number of sheets as per standard
 Sheet size 1500 x 675mm twice the number of sheets as per standard
 Sheet size 1550 x 700mm twice the number of sheets as per standard

Sheet size 1350 x 1200 mm twice the number of sheets as per standard

Options Possibles	R63.140	
	Épaisseur	Format de Plaques
PERFORATED P30	12 à 40 mm	2400 x 1050 mm
GROOVED & PERFORATED	12 à 40 mm	1200 x 1050mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (6-40 mm)	2400 x 1050 mm
	parrallel, 2 sides (6-40 mm)	
	cross, 1 side (6-40 mm)	1200 x 1050mm
	cross, 2 sides (6-40 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	2400 x 1050 mm
	+0,1 / -0,2 mm	

Sheet size 1200 x 1050mm twice the number of sheets as per standard

DÉTAILS DES OPTIONS C51

Options Possibles	C51.60	
	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXI CUT		1250 x 1200 mm
PERFORATED P30	10 à 20 mm	2500 x 1200 mm
GROOVED & PERFORATED	10 à 20 mm	1250 x 1200 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (6-40 mm)	2500 x 1200 mm
	parrallel, 2 sides (6-40 mm)	
	cross, 1 side (6-40 mm)	1250 x 1200 mm
	cross, 2 sides (6-40 mm)	

Packaging units for Finishing option items: Sheet size 1250 x 1200mm twice the number of sheets as per standard

DÉTAILS DES OPTIONS C70

Options Possibles		C70.55		C70.75	
		Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT		6 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1225 x 1150 mm	6 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1090 x 1020 mm
CONTOURKORE	Knife Cut	5 à 25 mm	1140 x 600 mm (option 1200 mm)	5 à 20 mm	1080 x 510 mm (option 1020 mm)
	Saw Cut	6 à 50 mm		6 à 45 mm	1080 x 1020 mm
MINI CONTOURKORE	Knife Cut	5 à 15 mm		5 à 12 mm	1080 x 510 mm (option 1020 mm)
PERFORATED P30		5 à 32 mm	Standard	5 à 32 mm	Standard
		33 à 60 mm		33 à 60 mm	
GROOVED & PERFORATED		6 à 32 mm	1225 x 1150 mm	6 à 32 mm	1090 x 1020 mm
		33 à 60 mm		33 à 50 mm	
GROOVED 50		parrallel, 1 side (6-50 mm)	Standard	parrallel, 1 side (6-50 mm)	Standard
		parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
		cross, 1 side (6-50 mm)	1225 x 1150 mm	cross, 1 side (6-50 mm)	1090 x 1020 mm
		cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS		+0,2 / -0,4 mm	Standard	+0,2/-0,4 mm	Standard
				+0,1/-0,2 mm	

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1140 x 600 mm: number of sheets for max. stack height of 600 mm
 Sheet size 1140 x 1200 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets
 Sheet size 1225 x 1150 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets
 standard size: standard quantity

Sheet size 1080 x 510 mm: number of sheets for max. stack height of 600 mm
 Sheet size 1080 x 1020 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets
 Sheet size 1090 x 1020 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets
 standard size: standard quantity

Options Possibles		C70.90		C70.130	
		Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT		6 à 45 mm K1,2 mm	1025 x 950 mm	6 à 40 mm K1,2 mm	950 x 850 mm
CONTOURKORE	Knife Cut	5 à 15 mm	930 x 510 mm (option 1020 mm)		
	Saw Cut	6 à 40 mm	930 x 1020 mm	6 à 35 mm	950 x 850 mm
MINI CONTOURKORE	Knife Cut	5 à 10 mm	930 x 510 mm		
PERFORATED P30		5 à 32 mm	Standard	5 à 32 mm	Standard
		33 à 60 mm		33 à 58 mm	
GROOVED & PERFORATED		6 à 32 mm	1025 x 950 mm	6 à 32 mm	950 x 850 mm
		33 à 50 mm		33 à 50 mm	
GROOVED 50		parrallel, 1 side (6-50 mm)	Standard	parrallel, 1 side (6-50 mm)	Standard
		parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
		cross, 1 side (6-50 mm)	1025 x 950 mm	cross, 1 side (6-50 mm)	950 x 850 mm
		cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS		+0,2/-0,4 mm	Standard	+0,2/-0,4 mm	Standard
		+0,1/-0,2 mm		+0,1/-0,2 mm	

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 930 x 510 mm: number of sheets for max. stack height of 600 mm
 Sheet size 930 x 1020 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets
 Sheet size 1025 x 950 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets
 standard size: standard quantity

Sheet size 950 x 850 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets
 standard size: standard quantity

AIREX

DÉTAILS DES OPTIONS C70

Options Possibles		C70.200	
		Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT	Kerf 1.2mm	6 à 35 mm	800 x 750 mm
CONTOURKORE	Knife Cut		780 x 750 mm
	Saw Cut	6 à 30 mm	
MINI CONTOURKORE	Knife Cut		
PERFORATED P30		5 à 32 mm	Standard
		33 à 48 mm	
GROOVED & PERFORATED		6 à 32 mm	800 x 750 mm
		33 à 48 mm	
GROOVED 50		parrallel, 1 side (6-48 mm)	Standard
		parrallel, 2 sides (6-48 mm)	
		cross, 1 side (6-48 mm)	800 x 750 mm
		cross, 2 sides (6-48 mm)	
PRECISION THICKNESS		+0,2 / -0,4 mm	Standard
		+0,1 / -0,2 mm	

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 780 x 750 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets
 Sheet size 800 x 750 mm: twice the number of sheets per STP as for standard sheets

DÉTAILS DES OPTIONS C71

Options Possibles		C71.55		C71.75	
		Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT		6 à 50 mm K0,7 ou K1,2 mm	1200 x 1120 mm	6 à 50 mm K0,7 ou K1,2 mm	1075 x 1005 mm
CONTOURKORE	Knife Cut	5 à 25 mm	1110 x 570 mm ou 1110 x 1200 mm	5 à 20 mm	990 x 510 mm ou 990 x 1050 mm
	Saw Cut	6 à 50 mm	1110 x 1200 mm	6 à 45 mm	990 x 1050 mm
MINI CONTOURKORE	Knife Cut	5 à 15 mm	1110 x 570 mm ou 1110 x 1200 mm	5 à 12 mm	990 x 510 mm ou 990 x 1050 mm
PERFORATED P30		5 à 60 mm	2400 x 1120mm	3 à 60 mm	2150 x 1005 mm
GROOVED & PERFORATED		6 à 50 mm	1200 x 1120 mm	6 à 50 mm	1075 x 1005 mm
GROOVED 50		parrallel, 1 side (6-50 mm)	2400 x 1120 mm	parrallel, 1 side (6-50 mm)	2150 x 1005 mm
		parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
		cross, 1 side (6-50 mm)	1200 x 1120 mm	cross, 1 side (6-50 mm)	1075 x 1005 mm
		cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS		+0,2/-0,4 mm	2400 x 1120 mm	+0,2/-0,4 mm	2150 x 1005 mm
				+0,1/-0,2 mm	2150 x 1005 mm

Packaging units for Finishing option items: Sheet size 1110 x 570 mm number of sheets for max stack height of 600 mm
 Sheet size 1110 x 1200 mm twice the number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1120 mm twice the number of sheets as per standard

Sheet size 990 x 510 mm number of sheets for max stack height of 600 mm
 Sheet size 990 x 1050 mm twice the number of sheets as per standard
 Sheet size 1075 x 1005 mm twice the number of sheets as per standard

DÉTAILS DES OPTIONS R82

Options Possibles	R82.60		R82.80	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT	6 à 35 mm K0,7 ou K1,2 mm	1400 x 1350 mm	6 à 35 mm K0,7 ou K1,2 mm	1350 x 1200 mm
PERFORATED P30	3 à 60 mm	2800 x 1350 mm	3 à 60 mm	2700 x 1200 mm
	6 à 50 mm	1400 x 1350 mm	6 à 50 mm	1350 x 1200 mm
GROOVED & PERFORATED	parrallel, 1 side (6-50 mm)	2800 x 1350 mm	parrallel, 1 side (6-50 mm)	2700 x 1200 mm
	parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
GROOVED 50	cross, 1 side (6-50 mm)	1400 x 1350 mm	cross, 1 side (6-50 mm)	1350 x 1200 mm
	cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	2800 x 1350 mm	+0,2/-0,4 mm	2700 x 1200 mm
			+0,1/-0,2 mm	

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1400 x 1350mm twice the number of sheets as per standard

Sheet size 1350 x 1200mm twice the number of sheets as per standard

Options Possibles	R82.110	
	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT	6 à 35 mm K0,7 ou K1,2 mm	1150 x 1000 mm
PERFORATED P30	5 à 30 mm	2300 x 1000 mm
	6 à 30 mm	1150 x 1000 mm
GROOVED & PERFORATED	parrallel, 1 side (6-50 mm)	2300 x 1000 mm
	parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
GROOVED 50	cross, 1 side (6-50 mm)	1150 x 1000 mm
	cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	2300 x 1000 mm
	+0,1/-0,2 mm	

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1150 x 1000mm twice the number of sheets as per standard

AIREX

DÉTAILS DES OPTIONS T90

Options Possibles	T90.60		T90.100	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
SealX	12 à 100 mm	Standard	5 à 100 mm	Standard
FLEXICUT	8 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1220 x 1220 mm	8 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1220 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	6 à 50 mm	1200 x 600 mm ou 1200 x 1200 mm	6 à 50 mm	1200 x 600 mm ou 1200 x 1200 mm
SealPerf	5 à 100 mm	Standard	5 à 100 mm	Standard
PERFORATED P30	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED & PERFORATED	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
	cross, 1 side (6-50 mm)		cross, 1 side (6-50 mm)	
	cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	+0,2 / -0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
			+0,1/-0,2 mm	

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1200 x 600 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 610 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1200 mm half the number of sheets as per standard
 Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

Sheet size 1200 x 600 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1200 mm half the number of sheets as per standard
 Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

Options Possibles	T90.150		T90.210	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
SealX				
FLEXICUT	8 à 50 mm K1,2 mm	1220 x 1220 mm	8 à 35 mm K1,2 mm	1220 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	6 à 50 mm	1200x600 mm ou 1200x1200 mm	6 à 30 mm	1200x600 mm ou 1200x1200 mm
PERFORATED P30	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED & PERFORATED	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
	cross, 1 side (6-50 mm)		cross, 1 side (6-50 mm)	
	cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2 / -0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	+0,2 / -0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
	+0,1/-0,2 mm			

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1200 x 600 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1200 mm half the number of sheets as per standard
 Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

DÉTAILS DES OPTIONS T92

AIREX

Options Possibles	T92.60		T92.80	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
SealX	10-100 mm	Standard	10 à 100 mm	Standard
FLEXICUT	8 à 50 mm K 0,7 ou 1,2 mm	1220 x 1220 mm	8 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1220 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	6 à 50 mm	1200 x 600 mm ou 1200 x 1200 mm	6 à 50 mm	1200 x 600 mm ou 1200 x 1200 mm
PERFORATED P30	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED & PERFORATED	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
	cross, 1 side (6-50 mm)		cross, 1 side (6-50 mm)	
	cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	+0,2/-0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm

Packaging units for Finishing option items:

 Sheet size 1200 x 600 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1200 mm half the number of sheets as per standard
 Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

 Sheet size 1200 x 600 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 610 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1200 mm half the number of sheets as per standard
 Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

Options Possibles	T92.100		T92.130	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
SealX	5 à 100 mm	Standard	5 à 100 mm	Standard
FLEXICUT	8 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1220 x 1220 mm	8 à 50 mm K1,2 mm	1220 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	6 à 50 mm	1200 x 600 mm ou 1200 x 1200 mm	6 à 50 mm	1200 x 600 mm ou 1200 x 1200 mm
SealPerf	5 à 100 mm	Standard	5 à 100 mm	Standard
PERFORATED P30	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED & PERFORATED	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
	cross, 1 side (6-50 mm)		cross, 1 side (6-50 mm)	
	cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	+0,2/-0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
	+0,1/-0,2 mm		+0,1/-0,2 mm	

Packaging units for Finishing option items:

 Sheet size 1200 x 600 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1200 mm half the number of sheets as per standard
 Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

 Sheet size 1200 x 600 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1200 mm half the number of sheets as per standard
 Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

Options Possibles	T92.200		T92.320	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT	8 à 35 mm K1,2 mm	1220 x 1220 mm	8 à 35 mm K1,2 mm	1220 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	6 à 30 mm	1200 x 600 mm ou 1200 x 1200 mm	6 à 30 mm	1200 x 600 mm ou 1200 x 1200 mm
PERFORATED P30	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	5 à 60 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED & PERFORATED	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	6 à 50 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (6-50 mm)	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (6-50 mm)		parrallel, 2 sides (6-50 mm)	
	cross, 1 side (6-50 mm)		cross, 1 side (6-50 mm)	
	cross, 2 sides (6-50 mm)		cross, 2 sides (6-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm	+0,2/-0,4 mm	1220 x 610 mm ou 1220 x 1220 mm

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

 Sheet size 1200 x 600 mm same number of sheets as per standard
 Sheet size 1200 x 1200 mm half the number of sheets as per standard
 Sheet size 1220 x 1220 mm half the number of sheets as per standard

DÉTAILS DES OPTIONS T10

Option Possibles	T10.100		T10.110	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT	10 à 45mm K0,7 ou K1,2	1005 x 1220 mm	10 à 45 mm K0,7 ou K1,2	1005 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	10 à 45 mm	1005 x 1220 mm	10 à 45 mm	1005 x 1220 mm
PERFORATED P30	5 à 45 mm	1005 x 1220 mm ou 1005 x 2440 mm	5 à 45 mm	1005 x 1220 mm ou 1005 x 2440 mm
GROOVED & PERFORATED	10 à 45 mm	1005 x 1220 mm	10 à 45 mm	1005 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (10-45 mm)	1005 x 1220 mm	parrallel, 1 side (10-45 mm)	1005 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (10-45 mm)		parrallel, 2 sides (10-45 mm)	
	cross, 1 side (10-45 mm)		cross, 1 side (10-45 mm)	
	cross, 2 sides (10-45 mm)		cross, 2 sides (10-45 mm)	

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1005 x 1220 mm twice the number of sheets as per standard

Sheet size 1005 x 1220 mm twice the number of sheets as per standard

PERFORATIONS

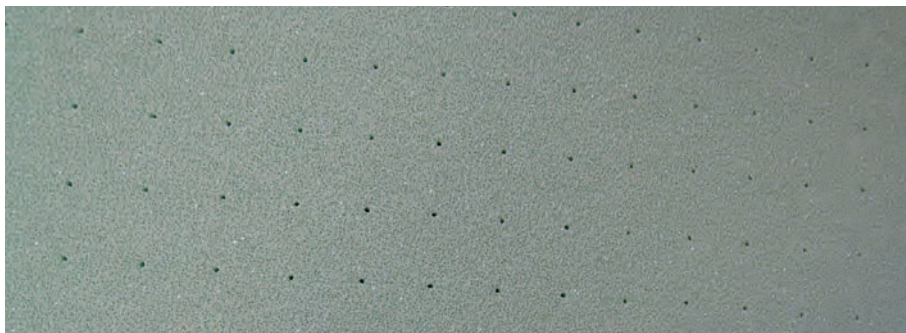
PERFORATION B1 "SICOMIN"

Perforation spécial Infusion

Ø 1.2 au pas de 15 mm en Carré

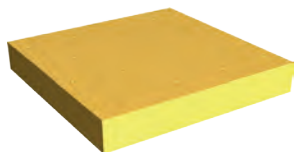
Format de plaque maximum : 3000x1300mm

Perforation possible sur tous les matériaux de la gamme Airex jusqu'au 30mm

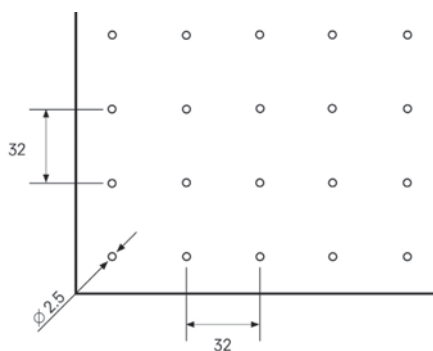


PERFORATION "AIREX"

Perforation Drilled P30

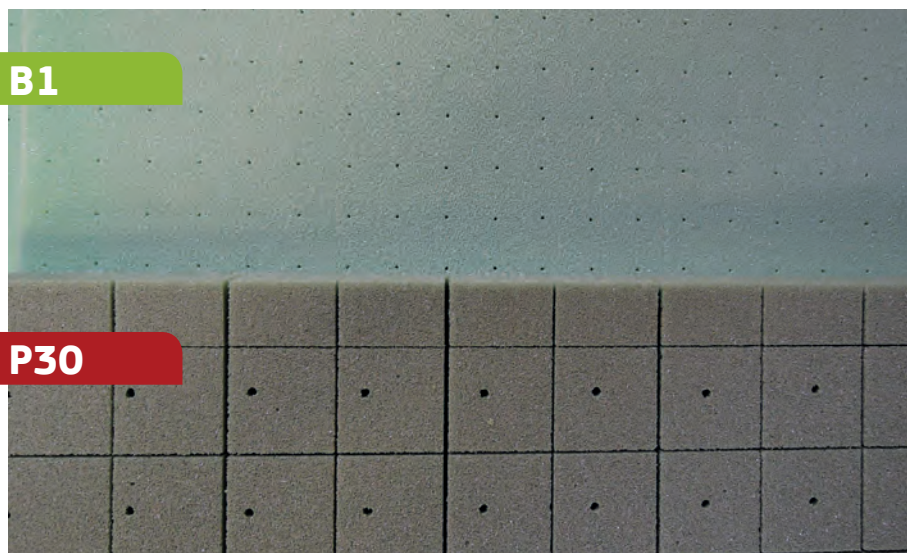


- Holes (diameter 2.5 mm)
- Hole distance 32 x 32 mm pattern



| Sheet Flexibility | Resin Uptake ●●● | Promotes resin flow in infusion ● | Laminate surface quality ●●●

COMPARATIF ENTRE LES 2 PERFORATIONS







PAGES

68 > 74

OUTILLAGES & ACCESSOIRES

70	OUTILLAGES & ACCESSOIRES
74	PROTECTION & SÉCURITÉ

OUTILLAGES & ACCESSOIRES



Gobelets Gradués 350ml
la pièce



Gobelets de mélange - la pièce
Gradués 0,7L
Gradués 1,4L
Gradués 2,3L



Couteau Japonais Large 160 mm
la pièce



Couteau Japonais Large 200 mm
la pièce



Couteau Japonais - Pochette de 4
unités (50-80-100-120 mm)
la pièce



Spatule 15 cm
la pièce



Squeegees
en 90 cm
en 15 cm
la pièce



Tampons essuyage antistatique
la pièce



Cale à poncer pour disque diam
150mm 78x78x148 mm velcro
la pièce



Cale ronde mousse
diam 150 mm velcro
la pièce



Protecteur de plateau perforé
Diam 150 mm 67 trous
la pièce



Bâtonnets en bois pour mélange
(150 mm)
boite de 100



Camion à peinture NOIR 7L
la pièce



Camion à peinture ORANGE 10L
la pièce



Bac à peinture ROUGE 210x105
la pièce



Bac à peinture ROUGE 335x265
la pièce



Boite pour mélange 1,80L
la pièce



Touillette Turbomix 20 cm
boite de 10
boite de 500



Pistolet bi composant pour cartouches
multi ratio
la pièce



Pâte à polir "one step ready"
250gr
la pièce



Robinet Flo-King (marron 2 inch)
pour fût de 200L
la pièce



Robinet (Blanc 3/4 inch) pour jerrycan de
30L et fût de 200L
la pièce



Seringue 20 ml
la pièce



Seringue 60 ml
la pièce



Ciseaux Fiskars Droitier 24 cm
la pièce



Ciseaux Kevlar Microdentés
Noir Taille 8" et 10"
la pièce



Ciseaux Kevlar Microdentés
Gris Taille 9"5' serie 7000
la pièce



Pinceaux 30 mm
la boîte de 12



Pinceaux 50 mm
la boîte de 12



Manchon Patte Lapin Clip
Jaune poils LONGS
la pièce



Manchon Patte Lapin Clip
Jaune poils COURTS
la pièce



Manchon nid d'abeille patte de lapin
Diam 80 larg 180
la pièce



Rouleau débulleur alu 15x70
la pièce



Rouleau débulleur alu 15x140
la pièce



Monture patte lapin clip
la pièce



Manchon nid d'abeille patte de lapin
Diam 35 larg 110
la pièce



Adhésif 3M Blanc 2214/2120E
50x18 mm (standard)
le rouleau



Adhésif 3M Blanc 2214/2120E
50x48 mm (standard)
le rouleau



Adhésif 3M Bleu 2090
50x18 mm (longue durée)
le rouleau



Adhésif 3M Bleu 2090
50x48 mm (longue durée)
le rouleau

ACCESSOIRES



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T
Diam 150 mm P40
la boîte de 50
par 10



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T Diam
150 mm P60
la boîte de 100
par 10



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T
Diam 150 mm P80
la boîte de 100
par 10



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T
Diam 150 mm P120
la boîte de 100
par 10



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T
Diam 150 mm P240
la boîte de 100
par 10



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T Diam
150 mm P400
la boîte de 100
par 10



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T
Diam 150 mm P800
la boîte de 100
par 10

INSERTS SURF & KITE



Inserts diamètre 6 mm profondeur
6 mm Inox A4
par 10



Inserts diamètre 6 mm profondeur
8 mm Inox A4
par 10

PLASTILINE

Pâte à modeler d'excellente tenue plastique qui s'utilise à l'état solide, ramolli ou liquide. Elle ne sèche pas et n'est pas toxique. Elle présente une bonne compatibilité d'utilisation avec les silicones, les polyuréthanes, les résines, le plâtre, le ciment, les alliages à faibles points de fusion, le marbre synthétique



Plastiline 40 Ivoire 1kg (très souple)
Température de fusion 60-75°C
Dureté SHORE A* : 15 - 19
la pièce



Plastiline 40 Ivoire 5kg (très souple)
Température de fusion 60-75°C
Dureté SHORE A* : 15 - 19
la pièce



Plastiline 50 Ivoire 1kg (souple)
Température de fusion 60-75°C
Dureté SHORE A* : 44 - 46
la pièce



Plastiline 50 Ivoire 5kg (souple)
Température de fusion 60-75°C
Dureté SHORE A* : 44 - 46
la pièce

CUTTER ÉLECTRIQUE

Permet la découpe de tout tissus jusqu'à 200g/m² (remise -20 % par 5 kits).

Ce kit est composé de : 1 ciseau électrique ergonomique, au look "carbone", 1 jeu de lames standard, 1 jeu de lames à sabot, 1 connecteur/cordon pour utilisation sur secteur, 1 batterie, 1 chargeur 220 volts et son socle.



Cutter électrique
la pièce



Lame standard ou crantée sans sabot
la pièce



Lame standard ou crantée avec sabot
la pièce



Batterie
la pièce

AUTRES CUTTERS



Kit Cutter électrique WBT-1 Gris
avec batterie, chargeur et 2 lames
la pièce



Cutter à piles
la pièce

BALANCES OHAUS

Nombreuses unités de pesée : grammes, kilogrammes, pounds, onces, un écran pound/ounce combiné, troy ounces et pennyweights. 4 applications – Comptage (auto-optimisation), pesée en pourcentage, totalisation, et maintien de l'affichage sur la dernière valeur. Crochet de pesée sous balance – Indispensable pour la détermination de densité. Interfaces RS232 ou USB – Option rapide à installer, permettant la connexion à un PC ou une imprimante



CL 2000
la pièce
Portée 2 Kg, précision 1 g



CS 2000
la pièce
Portée 2 Kg, précision 1 g



CS 5000
la pièce
Portée 5 kg, précision 1 g

Alimentation à l'aide de 3 piles alcalines type AA (incluses). Plateau grande dimension pour permettre la pesée d'échantillons volumineux. Nombreuses unités de pesée : Gram, Pound, Ounce, Ounce Troy, Pennyweight

Balance économique pour toutes les pesées de routine (construction amateur, bricolage, ...) Fonctionnement sur piles (incluses) ou secteur (inclus). Grand plateau de pesage amovible en acier inoxydable.

Balance pour toutes les pesées de routine jusqu'à 5 kg. Grand plateau de pesage démontable (nettoyage plus facile) en acier inoxydable. Se branche sur secteur ou avec 3 piles (incluses).

PIÈGE À VIDE 5L

Piège à vide pour protéger la pompe contre les résines ou pour dégazer de plus petites quantités de résine jusqu'à environ 1,5 kg.

Dimensions intérieures: D = 190mm (ouverture du diamètre: 170mm); Hauteur environ 190mm; Volume environ 5 litres



PROTECTION & SÉCURITÉ

Gants résistants, souples, surface texturée pour une meilleure prise. Manchette longue de 300mm. Doigts antidérapant. Recommandés pour le contact avec les hydrocarbures, peintures et diluants



Gants colad nitrile GRIS
Taille L
boite de 50

Surface texturée pour une meilleure prise. Manchette longue de 285mm. Recommandés pour le contact avec les hydrocarbures, peintures et diluants



Gants Colad Nitrile NOIR
Taille XL
boite de 60

Gants Colad Nitrile NOIR
Taille L
boite de 60



Gants Nitrile BLEU non poudré PEHA
Taille 8-9
boite de 150



Lunette de protection
l'unité



Lunette Masque de protection
l'unité



Manchette Polyéthylène Blanc
boite de 100
boite de 10



Masque à Peinture A1P2
(kit 50 pre filtres +2 cartouches A1)
le Kit



Cartouches A2P3
la boite de 2



Cartouche A1 à charbon actif
la boite de 2



Pré filtres P2
la boite de 50



Masque panoramique
Galaxy M9300
l'unité



Cartouche A2B2E2K2P3R
l'unité



Masque à poussière FFP2
avec soupape
l'unité



Masque à Peinture Jetable A1P2
l'unité



Combinaison de Protection L-XL-XXL
YouTecBASE
l'unité



Surchaussures de Protection
- Jetable
la paire

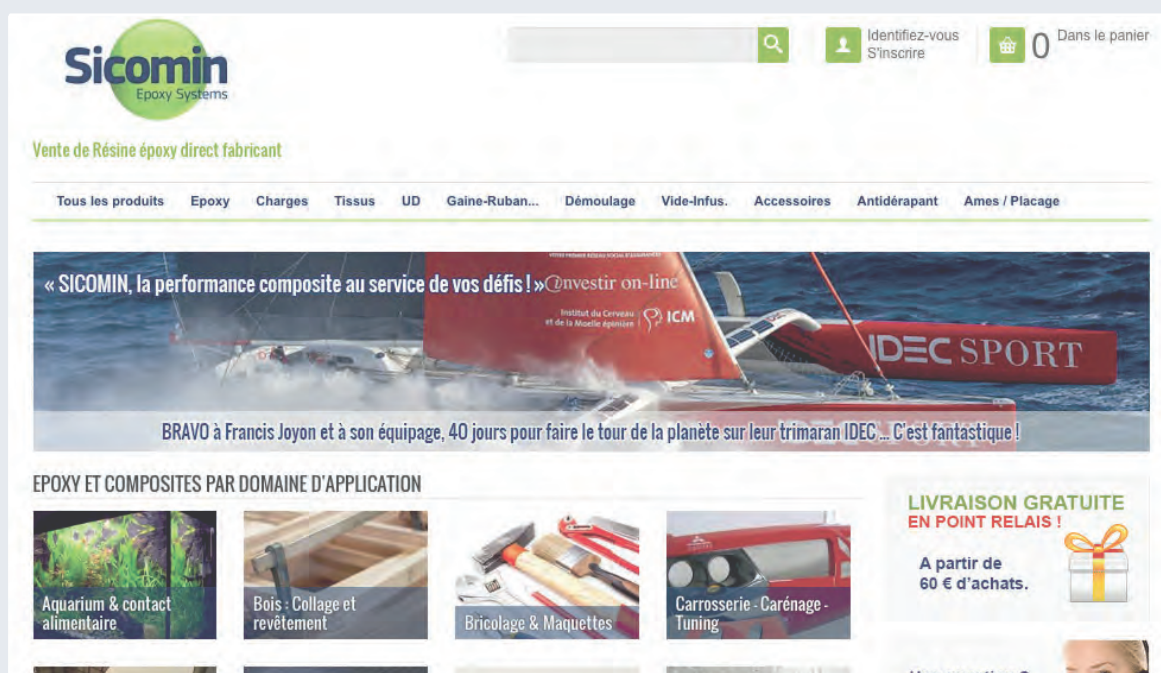


Crème de Protection ARRETIL (Travabon)
pour les mains
le tube de 100ml

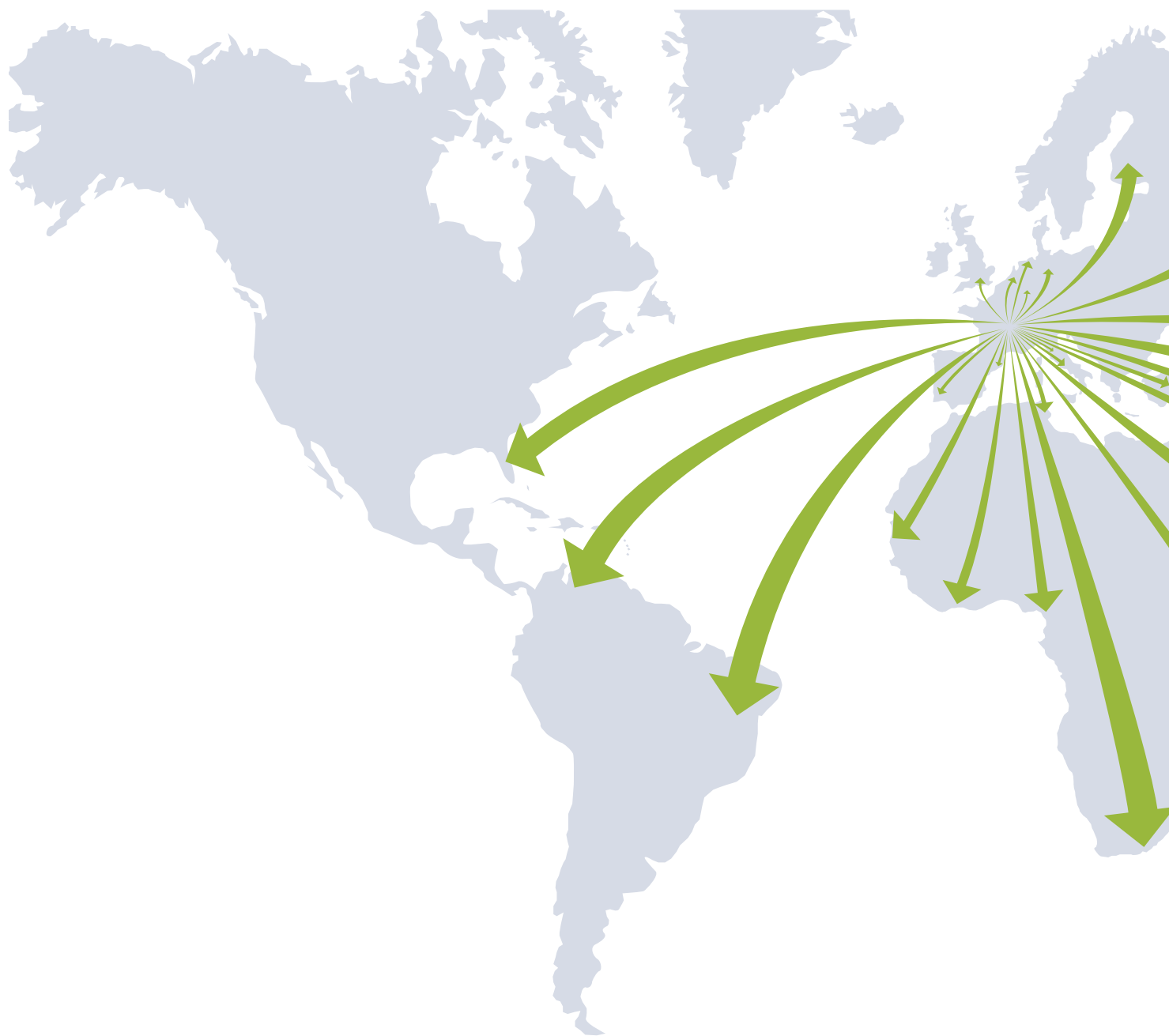


Crème de Nettoyage SLIG SPECIAL
(Kresto) pour les mains
le tube de 250ml

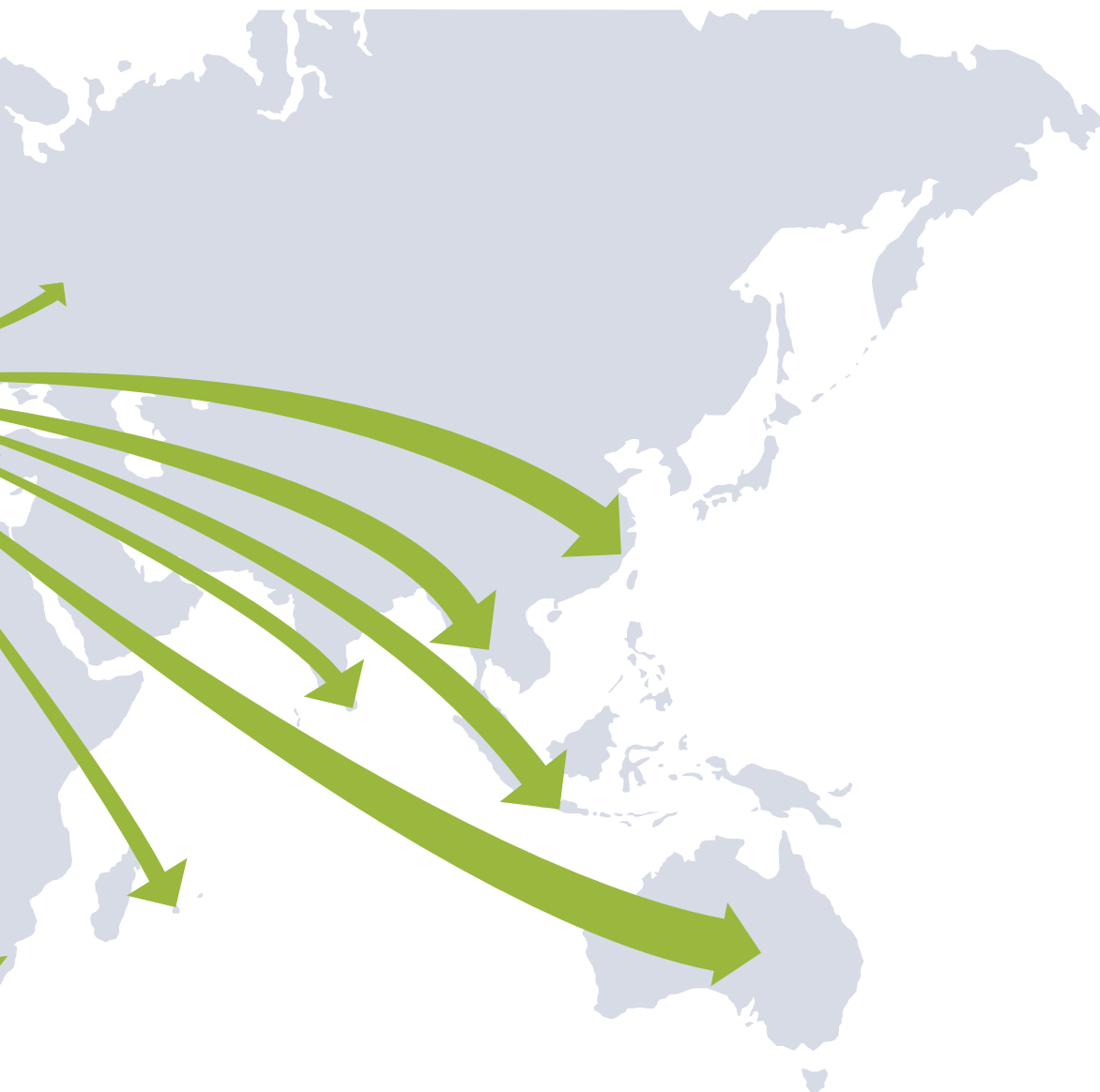
COMMANDEZ EN LIGNE



www.boutique-resine-epoxy.fr



UN RÉSEAU MONDIAL



PAGES

76 > 79

CONTACTS

76	UN RÉSEAU MONDIAL
78	DISTRIBUTEURS
79	FRANCE

DISTRIBUTEURS

Sicomin a établi un réseau global très efficace de distribution aux quatre coins du monde.

AUTRICHE / AUSTRIA

Time Out Composite oHG

Contact: Michael Thon (CEO)
Ottostr. 119 Bornheim 53332 Germany
Tél: +49 222 790 81 0
Fax: +49 222 790 81 29
Email: service@timeout.de
www.timeout.de

BENELUX

MC Technics

Contact: Tony Roex, Joel Jacob or Kristof Debaetselier
Rue de Maestricht 88 4600 Visé, Belgium
Tél: +32 4 379 51 01
Fa : +32 4 379 65 96
Email: info@mctechnics.com
www.mctechnics.com

FINLANDE / FINLAND

YTM-Industrial Oy/Indutrade Oy

Contact: Mr. Juha Jansson
Tiilenlyöjänkuja 9 B FI-01720 Vantaa, Finland
Tél: +358 40 849 1099
Mob: +358 29 006 5723
Fax: +358 29 006 230
Email: juha.jansson@ytm.fi
www.ytm.fi

ALLEMAGNE / GERMANY

Time Out Composite oHG

Contact: Michael Thon (CEO)
Ottostr. 119 Bornheim 53332 Germany
Tél: +49 2227 9081 0
Fax: +49 2227 9081 29
Email: service@timeout.de
www.timeout.de

GRECE / GREECE

Fibermat Composites

K. Garefi 5
37300 Agria Volou, Greece
Tél: +302 428 092 210
Fax: +302 421 092 270
Email: info@fibermatcomposites.com
www.fibermatcomposites.com

HONGRIE / HUNGARY

Alvin Plast

H 2040 Budaors Gyar U2
H 2041 Budaors PF 254, Hungary
Tél: +36 23 44 55 10
Fax: +33 23 44 55 24
Email: bencsikd@alvin-plast.hu
www.alvin-plast.hu

ITALIE / ITALY

G. Angeloni S.R.L.

Contact: G. Angeloni S.R.L.
Via A. Tommaso 72/A5
30020 Quarto d'Altino (VE), Italia
Tél: +39 04 22 78 05 80
Fax: +39 04 22 78 27 82
Email: info@g-angeloni.com
www.g-angeloni.com

PORTUGAL

REBELCO,Lda

Contact: Filipe Correia
Parque DOROANA – Armazém CG
Rua São Francisco, 786
Adroana 2645-019 ALCABIDECE, Portugal
Tél: +351 214566335
Fax: +351 214566338
Email: geral@rebelco.pt
www.rebelco.pt

RUSSIE / RUSSIA

Carbon Studio

Contact: Maria Savostyanova
192236 Russia, Saint-Petersburg,
Sofijskaya str., 8/1
Tél: +7 812 363 43 77
Fax: +7 812 363 43 77
Email: carbonstudio@yandex.ru
www.carbonstudio.ru

PAYS BALKANS / WESTERN BALKANS

Croatia, Slovenia, Bosnia Herzegovina,
Macedonia, Montenegro, Serbia

VERTEM d.o.o

Vrsnicka 6,
10000 Zagreb, Croatia
Tél: +385 136 385 77
Mob: +385 982 079 58
Fax: +385 136 386 01
Email: info@vertem.hr
www.vertem.hr

ESPAGNE / SPAIN

Mel Composites

Contact: Borja Galofré Pujol
Cami del Mig, 5
Pol. Ind. Els Garrofers
08340 – Vilassar de Mar, Barcelona, Spain
Tél: +34 93 741 54 54
Fax: +34 93 799 46 00
Email: bgalofre@mels.es
www.melcomposites.com

SUISSE / SWITZERLAND

Suter – Kunststoffe AG

Contact: Marco Suter
Aeffligenstrasse 3, Switzerland
CH-3312 Fraubrunnen
Tél: +41 31 763 60 60
Fax: +41 31 763 60 61
Email: info@swiss-composite.ch
www.swiss-composite.ch

TURKIE / TURKEY

Tila Kompozit

Contact: Ebru YILMAZ
Piyalepasa Blv. Perpa Tic. Mrk. A Blok K:11 No:1359,
34384, Sisli / Istanbul, Turkey
Tél: +90 212 222 94 22
Mob: +90 530 952 66 35
Fax: +90 212 222 94 23
Email: ebru.yilmaz@tila.co
www.tila.co

UKRAINE

Company Leader

Contact Vladimir Konstantinov
40 Ushinskogo st.,
office 503 Kiev,Ukraine 03151
Tél: +38 (044) 496 21 56 / (050) 469 47 05
Skype: vladimirkonstantinov
Email: vladimirkonstantinov@companyleader.com.ua
www.companyleader.com.ua

UNITED ARAB EMIRATES

Modest Marketing

Suite 304, Bank Street Building (UBL Building) Khaled
Bin Waleed Road, Bur Dubai Dubai, United Arab
Emirates
Tél: +971 4 3517667
Fax: +971 4 3517668
Email: modst@eim.ae
www.modestmarketing.com

ROYAUME UNI / UNITED KINGDOM

Contact: Wiz Deas

Matrix Composite Materials Co. Ltd.

2 Folly Lane, St Philips, Bristol BS2 0RH, UK
Tél: +44 117 954 8040
Mob: +44 7973 951120
Fax: +44 117 955 8511
Email: sales@mcmc-uk.com
www.matrix-composites.co.uk

UNITED STATES

TComposites LLC

Contact: Tristan Touzot
401 Rivervale Rd, River Vale, NJ 07675 USA
Tél: +1 201 213 2124
Fax: +1 201 383 0784
Email: tristan.touzot@tcomposites.com
[Web: www.tcomposites.com/sicomin](http://www.tcomposites.com/sicomin)

CHINA

FRP SERVICES & CO. SHANGAI OFFICE

Contact: Ivy Lin
Room 2508,
Shanghai Int'l Trading Center,
No. 2201 West Yan'an Road
Shanghai 200063, CHINA
Tél: +86(21)6209 5907
Fax: +86(21)6209 5927
Email: linchen@frpchina.cn
[Web: www.frp-services.com](http://www.frp-services.com)

AUSTRALIA

Lavender

Head office and training facility –
10/10 Miltiadis Street
Acacia Ridge Qld 4110 AUSTRALIA
Tél: +61 (0)7 3255 6924
Fax: +61 (0)7 3255 6923
Email: composites@lavender-ce.com
[Web: www.lavender-ce.com](http://www.lavender-ce.com)

GUADELOUPE / MARTINIQUE / GUYANE

Contact: Zone Duprey

Clippers Ship Sarl

Artimer Bat A
97290 LE MARIN
Tél: +33 (0)5 96 71 41 61
Fax: +33 (0)5 96 71 77 57
Email: clippers-ship@wanadoo.fr

SAINT-MARTIN

Contact: Alain Riouallec

Caribe Composites

Wellington Road,
Lagoon Marina, Cole Bay, Saint-Martin
Tél: +33 (0)6 90 67 42 70
Email: alain@caribecomposites.com
www.caribecomposites.com

POLYNÉSIE

Contact: Eva Paul

Coprodex

1550 chemin du Grand Pin Vert CS 70910
134677 Aubagne cedex, France
Tél: +33 (0)4 42 18 56 20 / +33 (0)6 86 16 22 93
Email: e.paul@coprodex.fr
www.coprodex.fr

CONTACTS SICOMIN EXPORT

31 avenue de la Lardière
13220 Châteauneuf les Martigues, France
+33 (0)4 42 42 30 20
sicomin.sud@sicomin.com

FRANCE



SICOMIN OUEST
Z.A. Le Kerganet
29720 Ploneour Lanvern, France
+33 (0) 2 98 87 30 93
sicomin.ouest@sicomin.com
www.sicomin.com

#1
OUEST

#2
CENTRE EST

#3
SUD



SICOMIN
Siège social / Usine / Laboratoire
31 avenue de la Lardière
13220 Châteauneuf les Martigues, France
+33 (0)4 42 42 30 20
sicomin.sud@sicomin.com
www.sicomin.com

OUEST

CENTRE EST

SUD

SICOMIN
Z.A. Le Kerganet
29 720 Ploneour Lanvern
+33 (0) 2 98 87 30 93
sicomin.ouest@sicomin.com

SICOMIN
31 avenue de la Lardière
13220 Châteauneuf les Martigues
+33 (0)4 42 42 30 20
sicomin.sud@sicomin.com

SICOMIN
31 avenue de la Lardière
13220 Châteauneuf les Martigues
+33 (0)4 42 42 30 20
sicomin.sud@sicomin.com

02 – AISNE	59 – NORD
14 – CALVADOS	60 – OISE
16 – CHARENTE	61 – ORNE
17 – CHARENTE MARITIME	62 – PAS DE CALAIS
22 – CÔTES D'ARMOR	64 – PYRÉNÉES ATLANTIQUE
24 – DORDOGNE	72 – SARTHE
27 – EURE	75 – PARIS
28 – EURE ET LOIRE	76 – SEINE MARITIME
29 – FINISTÈRE	77 – SEINE ET MARNE
33 – GIRONDE	78 – YVELINES
35 – ILLE ET VILAINE	79 – DEUX SÈVRE
36 – INDRE	80 – SOMME
37 – INDRE ET LOIRE	85 – VENDÉE
40 – LANDES	86 – VIENNE
41 – LOIRE ET CHER	87 – HAUTE VIENNE
44 – LOIRE ATLANTIQUE	91 – ESSONNE
45 – LOIRET	92 – HAUTS DE SEINE
47 – LOT ET GARONNE	93 – SEINE ST DENIS
49 – MAINE ET LOIRE	94 – VAL DE MARNE
50 – MANCHE	95 – VAL D'OISE
53 – MAYENNE	97 – GUADELOUPE,
56 – MORBIHAN	MARTINIQUE ET GUYANE

01 – AIN	63 – PUY DE DÔME
03 – ALLIER	67 – BAS RHIN
07 – ARDÈCHE	68 – HAUT RHIN
08 – ARDENNES	69 – RHÔNE
10 – AUBE	70 – HAUTE SAÔNE
15 – CANTAL	71 – SAÔNE ET LOIRE
18 – CHER	73 – SAVOIE
19 – CORRÈZE	74 – HAUTE SAVOIE
21 – CÔTE D'OR	88 – VOSGES
23 – CREUSE	89 – YVONNE
25 – DOUBS	90 – TERRITOIRE DE BELFORT
26 – DROME	
38 – ISERE	
39 – JURA	
42 – LOIRE	
43 – HAUTE LOIRE	
51 – MARNE	
52 – HAUTE MARNE	
54 – MEURTHE ET MOSELLE	
55 – MEUSE	
57 – MOSELLE	
58 – NIÈVRE	

04 – ALPES DE HAUTE PROVENCE
05 – HAUTES ALPES
06 – ALPES MARITIME
09 – ARIÈGE
11 – AUDE
12 – AVEYRON
13 – BOUCHES DU RHÔNE
20 – CORSE (2A + 2B)
30 – GARD
31 – HAUTE GARONNE
32 – GERS
34 – HÉRAULT
46 – LOT
48 – LOZÈRE
65 – HAUTES PYRÉNÉES
66 – PYRÉNÉES ORIENTALES
81 – TARN
82 – TARN ET GARONNE
83 – VAR
84 – VAUCLUSE
98 – MONACO

suter-kunststoffe ag
swiss-composite.ch
CH-3312 Fraubrunnen 031 763 60 60 Fax 763 60 61



It's all in the Chemistry



Crédit Photos : Sicomin SAS



SICOMIN
31 avenue de la Lardière
13220 Châteauneuf les Martigues, France
+ 33 (0)4 42 42 30 20
info@sicomin.com

www.sicomin.com