Sicomin
Epoxy Systems

CATALOGUE PRODUITS 2025#2













#itsallinthechemistry

www.sicomin.com

Sicomin, 42 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

Ken Marcovich
CEO

Sicomin
Epoxy Systems

SOMMAIRE

PAGES 4>29 RÉSINES & CHARGES

PAGES 30>38 FIBRES & TISSUS

PAGES 40>59 AMES STRUCTURELLES

PAGES 60>69 PÉRIPHÉRIQUES DE VIDE

PAGES 70>76 OUTILLAGES & ACCESSOIRES

PAGES 78>83 MAP PAINTING

PAGES 84>87 DISTRIBUTEURS

GreenPoxy® CERTIFICATIONS





PAGES 4>29

SYSTÉMES ÉPOXY

6	STRATIFICATION – PIECES ET OUTILLAGES
8	INFUSION & RTM A FROID
10	RTM & COMPRESSION SOUS PRESSE A CHAUD
11	REALISATION DE PRÉ-PREG “IN HOUSE”
11	PULTRUSION ET ENROULEMENT FILAMENTAIRE
12	RÉSINES CLAIRES / TRANSLUCIDES
13	SYSTÈMES ÉPOXY RÉSISTANT AU FEU
14	ADHÉSIFS EPOXY BI-COMPOSANTS
15	ÉPOXY FLEXIBLES
16	EPOXY SUR BOIS ET DÉRIVÉS
17	IMPRÉGNATION ET REVÊTEMENT
18	SYSTÈMES ÉPOXY MOUSSANT
19	ÉPOXY DE COULÉE
20	ENDUITS
21	APPLICATION SOUS MARINE ET SUPPORTS HUMIDES
21	GEL COATS
22	SYSTÈME TOP CLEAR
23	COLORANTS
25	CHARGES ET ADJUVANTS
27	DÉMOULANTS
28	GUIDE D’APPLICATION

STRATIFICATION PIECES ET OUTILLAGES

1.SYSTÈMES DE STRATIFICATION POUR PIÈCES ET OUTILLAGES / TG < 120°C

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
DNV	**SR GREENPOXY 33** DNV-GL selon durcisseur* % de carbone vert de la résine: 33% **SD 4770 / 4771* / 4772 / 4773* / 4775* / 4777** (100/27 en poids) Tg 90-100 °C Couplage possible avec **SD 499x EVO** GreenPoxy®	Nouvelle génération biosourcée Belles performances thermo-mécaniques.	1272 254 24.13 6.92	1000 200 19 5.42	200 + 4 x 18 3 x 18 5.13 1.50
	SR 1700 Haut module **SD 2801 / 2803 / 2805 / 2806** (100/39 en poids) Tg 89-101 °C	Très hautes performances mécaniques. Allie haute mouillabilité et performances mécaniques / fibre de carbone.	1172 313 31.58 7.81 1.58	1000 225 22.72 5.62 1.14	172 5 x 17.6 8.86 2.19 0.44
	SR 8200 **SD 7401 / 7403 / 7404 / 7406** (100/37 en poids) Tg 92-94 °C	Très bon compromis coût / performances et mouillabilité.	323 32.60 8.05 1.63	235 23.74 5.86 1.19	5 x 17.6 8.86 2.19 0.44
DNV	**SR 8500** DNV-GL selon durcisseur* **SD 8701* / 8702* / 8703* / 8705*** (100/35 en poids) Tg 87-91 °C	Système multi-fonction économique Durcisseurs ultra lent / très rapide miscibles entre eux	1210 270 32.1 7.94 1.62	1000 200 23.74 5.88 1.2	210 4 x 17.5 8.36 2.06 0.42

2.SYSTÈMES DE STRATIFICATION POUR PIÈCES ET OUTILLAGES / TG > 120°C

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR GREENPOXY 28 % de carbone vert de la résine: 28% SD 3303 (100/20 en poids) Tg 157 °C	Nouvelle génération biosourcée à Haute tenue en T°c	1200 243,2	1000 200	200 14,4
SD 3304 (100/24 en poids) Tg 150 °C		1200 248	1000 200	200 3 x 16
SR 1700 Haut module SD 7820 (100/36 en poids) Tg 140 °C	Hautes performances mécaniques et mouillabilité.	1190 306 30.9 7.64 1.55	1000 225 22.72 5.62 1.14	190 5 x 16.2 8.18 2.02 0.41

+ rapide **+ lent**

9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre **> 9 = très rapide / 0 = très lent.**



INFUSION & RTM À FROID

1.SYSTÈMES BASSE VISCOSITÉ POUR PIÈCES ET OUTILLAGES / TG < 120°C

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



	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
DNV	**SR 1710** DNV-GL selon durcisseur*	Hautes performances, faible viscosité. Réactivité modulable en fonction du durcisseur.		
	SD 8822* (100/35 en poids) Tg 101°C		1000 223 22.54 5.56 1.13	200 5 x 15.6 7.88 1.95 0.4
	SD 8823* (100/28 en poids) Tg 98°C	1200 285.48 28.85 7.16	1000 223 22.54 5.56	200 4 x 15.62 6.31 1.6
	SD 8824* (100/23 en poids) Tg 96°C	1200 274 27.72 6.84 1.39	1000 223 22.54 5.56 1.13	200 3 x 17 5.18 1.28 0.26
DNV	**SR 8100** DNV-GL selon durcisseur*	Meilleur rapport coût / performances / faible viscosité.		
	SD 8822* (100/31 en poids) Tg 90°C	1300 262.4 30.66 7.57 1.53	1100 200 23.4 5.78 1.17	200 4 x 15.6 7.26 1.79 0.36
	SD 8823* (100/26 en poids) Tg 85°C	1300 252.02 29.49	1100 200 23.4	200 3 x 17.34 6.09
	SD 8824* - SD 8825.2 (100/22 en poids) Tg 81°C - Tg 89°C Couplage possible avec **SD 477x**	1300 243.92 28.58 7.06 1.43	1100 200 23.4 5.78 1.17	200 3 x 14.64 5.18 1.28 0.26
	SR InfuGreen 810 **SD 4770 / 4771 / 4772** (100/29 en poids) Tg 86°C Couplage possible avec **SD 882x**	Version biosourcée de la SR 8100 Mouillabilité renforcée. GreenPoxy®	1100 200 23.4 5.78	200 3 x 19.35 2 x 3.36 1.68

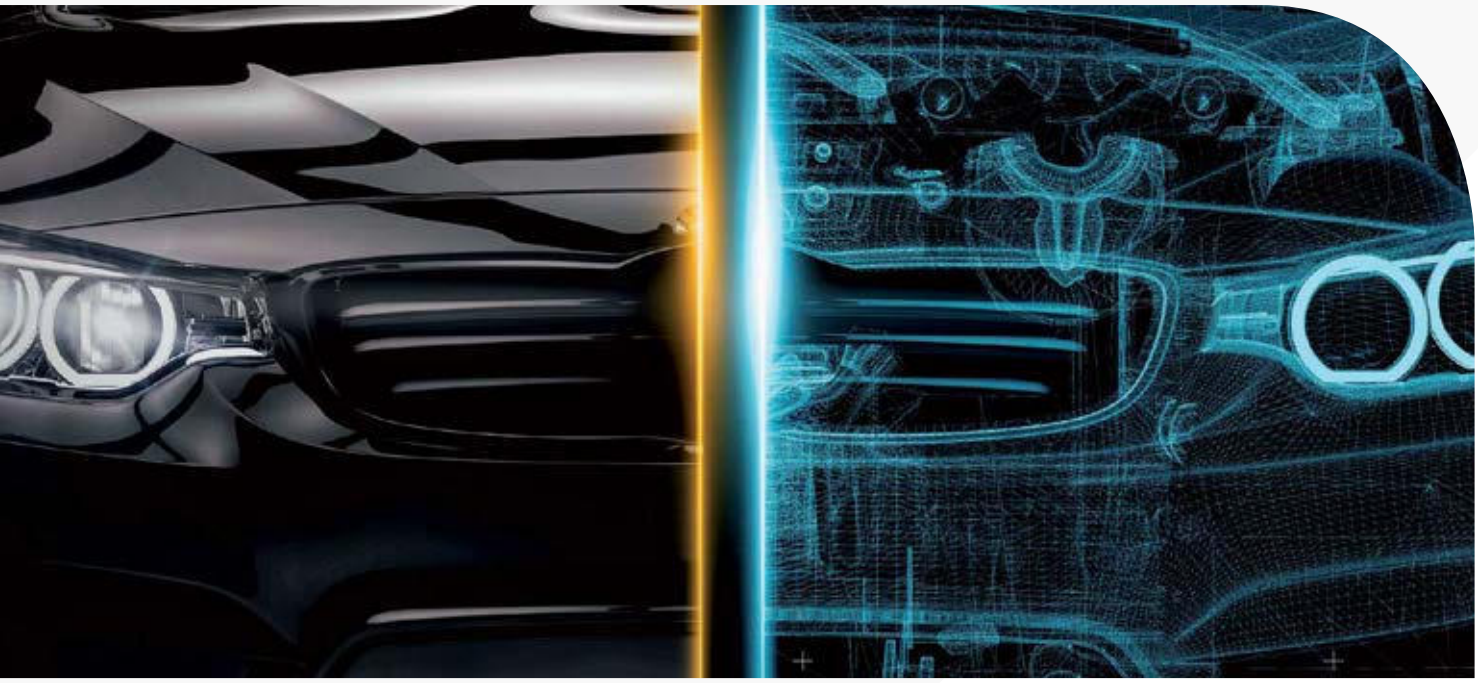
2.SYSTÈMES BASSE VISCOSITÉ POUR PIÈCES ET OUTILLAGES / TG > 120°C

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 8100 SD 3304 (100/26 en poids) Tg 120°C	Outillages et pièces résistant en T°c	1300 252.02 28.78 7.18	1100 200 23.4 5.78	200 3 x 17.34 5.38 1.4
SR 1710 SD 3304 (100/28 en poids) Tg 139 °C	Performances thermomécaniques améliorées / SR 8100	1200 272.08 27.5 6.76 1.39	1000 223 22.54 5.56 1.13	200 4 x 16 6.42 1.56 0.32
SR GREENPOXY 28 % de carbone vert de la résine: 28% SD 3304 (100/24 en poids) Tg 150 °C	Système biosourcé à haut Tg. Economique Infusable à partir de 30°c. GreenPoxy®	1200 248	1000 200	200 3 x 16
SR 1720 SD 3303 (100/27 en poids) Tg 180°C	Infusable à partir de 25°c Pour très haute tenue en T°c ou très haute durée de vie outillage.	1200 266.08 28.8 7.1 1.26	1000 217 23.84 5.9 1	200 3 x 16.36 4.96 1.2 0.26



RTM & COMPRESSION SOUS PRESSE A 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 EVO (100/25 en poids) Exemple de cycle : 10 minutes à 100°C. -Tg 114°C	Pour production sous presse à chaud	1180 250.04 29.68 7.35	1000 200 23.74 5.88	180 3 x 16.68 5.94 1.47
SR GreenPoxy 33 % de carbone vert de la résine: 33% SZ 8525 EVO (100/24 en poids) - Tg 114°C	Version biosourcée de la SR 8500.	1180 250.04	1000 200	180 3 x 16.68
SR GreenPoxy 56 % de carbone vert de la résine: 56% SZ 8525 EVO (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 29.94 6.25 1.25	200 24 5 1	3 x 16.68 5.94 1.25 0.25
SR GreenPoxy 28 % de carbone vert de la résine: 28% XP 149 (100/24 en poids) - Tg 140°C Durcissement 3 mn à 125°C. Résistance aux hautes températures	Système époxy biosourcé HP-RTM pour l'industrie automobile. Stratifié transparent.		nous consulter	

REALISATION DE PRÉ-PREG "IN HOUSE"

Système époxy mono composant & bi composant pour réalisation de préimprégnés époxy avec tout type de tissus.
Formulation à façon selon « flow recherché », ignifugation possible, cuisson à partir de 80°c, enduits syntactiques couplés avec durcisseur Preg pour co cuisson, etc.
N'hésitez pas à nous consulter avec un cahier des charges.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 121 KTA 311 / 313 / 315 (100/21 en poids) Tg 104-116°C - Cuisson à partir de 80°C	Production pré-preg in situ.	242 28.73 7.12 1.45	200 23.74 5.88 1.2	2 x 21 4.99 2 x 0.62 0.25
SR 1126 KTP 831 / 833 / 835 (100/8 en poids)	Mono composant.	Nous consulter, production spécifique sur cahier des charges.		

PULTRUSION ET ENROULEMENT FILAMENTAIRE

Systèmes 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 Accélérateur SX AC 1MI (De 0,5% à 2% en poids en fonction de la réactivité souhaitée) Conditionnements disponibles : 0,05kg - 0,2kg - 5kg et 25kg.	Spécialement formulé pour la pultrusion et autre process en continu.	2200 465 46.5 9.5	1100 245 25 5	1100 220 21.5 4.5
SR GREENPOXY 28 SH 166 (100/90 en poids) - Tg 154°C Accélérateur SX AC 1MI (De 0,5% à 2% en poids en fonction de la réactivité souhaitée) Conditionnements disponibles : 0,05kg - 0,2kg - 5kg et 25kg.	version biosourcée de la SR 1331 / SH 166. GreenPoxy®	2100 420 10.3	1100 220 5.8	1000 200 4.5
SR 1480 KTP 831 / 833 / 835 (100/13.5 en poids) Tg 105-130°C - Cuisson à partir de 80°C	Pour enroulement filamentaire et autres systèmes lents en continu. Nous consulter.	25	22	3 x 1

+ rapide **+ lent**

9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre **> 9 = très rapide / 0 = très lent.**

RÉSINES CLAIRES / TRANSLUCIDES

Les systèmes SURF CLEAR EVO et GREENPOXY 51 UVR ont été spécifiquement formulés pour le moulage de toutes pièces structurelles dites d'aspect (sports de glisse, accastillage nautique et automobile, instrument de musique, décor,...) compatibles avec la majorité des fibres de renfort du marché et des supports (minéral, végétal), tout en offrant une tenue améliorée aux UV.



Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR SURF CLEAR EVO — Système translucide haute performance mécanique.	340.9	247	5 x 18.78
	32.9	23.84	9.06
	6.9	5	1.9
	1.38	1	0.38
SD EVO **SLOW** (100/38 en poids et 100/50 en volume) Tg 89°C	1155	975	180
	343.35	247	5 x 19.27
	33.14	23.84	9.3
	6.95	5	1.95
	1.39	1	0.39
SD EVO **MEDIUM** (100/39 en poids et 100/50 en volume) Tg 84°C	1175	975	200
	348.28	247	6 x 16.88
	33.61	23.84	9.77
	7.05	5	2.05
	1.41	1	0.41
SD EVO **FAST** (100/41 en poids et 100/50 en volume) Tg 80°C			

	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR Greenpoxy 51 UVR SD EVO **SLOW** (100/37 en poids) Tg 85°C — Version haute teneur en végétal de la SR SURF CLEAR EVO.	275.12	200	4 x 18.78
	33.06	24	9.06
	6.9	5	1.9
	1.38	1	0.38
SR Greenpoxy 51 UVR SD EVO **MEDIUM** (100/41 en poids) Tg 80°C	277.08	200	4 x 19.27
	33.84	24	9.84
	7.06	5	2.06
	1.42	1	0.42
SR Greenpoxy 51 UVR SD EVO **FAST** (100/44 en poids) Tg 75°C	284.4	200	5 x 16.88
	34.56	24	10.56
	7.2	5	2.2
	1.44	1	0.44

+ rapide **+ lent**

9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre **> 9 = très rapide / 0 = très lent.**

SYSTÈMES ÉPOXY RÉSISTANT AU FEU

Systèmes Sicomin 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 1122 SD 2310 (100/22 en poids) Tg 94 °C	Résine adaptée aux pièces de grandes dimensions. Très bon rapport / coût.	311.1 25.6	255 21	3 x 18.7 4.6
SD 2319 (100/22 en poids) Tg 104 °C		311.1 26	255 21	4 x 16.5 5
SR 1124 SD 8932 / 4770 / 4771 / 4775 (100/23 en poids) Tg 80 - 100 °C	Certification ferroviaire. Stratification au contact. Basse Viscosité	270.7 25.1 11.44	220 20.4 9.3	3 x 16.9 4.7 2 x 1.07
SR 1126 SD 8202 / 8203 / 8205 (100/20 en poids) Tg 90 °C	Système autoextinguible, haute résistance au feu. Process contact et RTM	30 5.58 0.9	25 4.65 0.75	5 0.93 0.15
KTP8xxx (100/8 en poids)			nous consulter	
SGi 128 SD 228 (100/70 en poids)	Gelcoat époxy intumescent. GreenPoxy®	350 40.8 13.72 1.68	206 24 8.06 0.99	6 x 24 16.8 5.66 0.69
PB 270 i DM 02 (100/28 en poids) Durcisseur pour fortes épaisseurs Tg 85 °C	Système époxy moussant ignifugé. 270 Kg / m3	24.96 6.4	19.5 5	5.46 1.4
DM 03 (100/22 en poids) Durcisseur pour faibles épaisseurs Tg 81 °C		23.79 6.1	19.5 5	4.29 1.1
Disponible dans d'autres densités sur demande				



ADHESIFS EPOXY BI-COMPOSANTS

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	
Isobond 740 SD 746 / SD 745 / SD 743 (100/43 en poids)	Adhésif structurel forte épaisseur	660 43.2 .66 1.43	2x 230 23.2 4.66 1	200 10 2 x 1 0.43	
		disponible en cartouche bi composant de 400 ml			
Isobond SR 5600 SD 5602 / 5604 (100/85 en poids) Produit non-chargé Dosage volumique simple : 1/1 Épaisseur maximale à la verticale: <2mm	Gel translucide basse viscosité et thixotropé. Compatible multi-supports et tolérant sur support humide.	370 49 9.8 1.85	200 26.5 5.3 1	170 22.5 4.5 0.85	
Isobond SR 5700 SD 5703 (100/44 en poids) Épaisseur maximale à la verticale: 3mm	Gel translucide. Compatible multi-supports. Haute compatibilité sur bois humide pour collage structurel et réparation d'urgence.	7.2 1.44 0.72	5 1 0.5	2.2 0.44 0.22	Lloyd's Register
Isobond SR 7100 SD 7103 / SD 7105 / SD 7106 (100/45 en poids) Épaisseur maximale à la verticale: voir FT	Gel teinté. Applications haute performance pour collages minces et reprises de stratifications sur pièces composite. Bonnes propriétés d'allongement à la rupture ainsi que de résistance à la propagation de microfissures.	34.58 6.76 1.36	23.84 4.68 0.94	10.74 2 x 1.04 0.42	Lloyd's Register
Isobond SR 7100 TH SD 7103 / SD 7105 / SD 7106 (100/45 Poids) Épaisseur maximale à la verticale: voir FT	Gel teinté et thixotropé. Applications haute performance pour collages et joints congés de petits rayons sur pièces composite.	34.58 13.58 6.76 1.36	23.84 9.36 4.68 0.94	10.74 4.22 2 x 1.04 0.42	
		disponible en cartouche bi composant de 400 ml			
Isobond SR 1170 White SD 7103 / 7105 / 7106 (100/42 Poids) Épaisseur maximale à la verticale: SD 7103: 6 mm SD 7105: 8 mm SD 7106: 8 mm	Système opaque chargé microfibres. Applications haute performance pour collages et joints congés structuraux sur pièces composite.	30.74 5.68 1.42	20 4 4	10.74 2 x 0.84 0.42	Lloyd's Register
		disponible en cartouche bi composant de 400 ml			
Isobond SR 1170 White SD 2052 BLACK (lent) (100/50 en poids) SD 2055 BLACK (rapide) (100/50 en poids) Couleur du mélange gris Épaisseur maximale à la verticale: SD 2052: 8 mm SD 2055: 10 mm	Système opaque chargé microfibres. Applications haute performance pour collages et joints congés structuraux sur pièces composite.	30 6 1.50	20 4 1	2 x 5 2 x 1 0.5	Lloyd's Register
Isobond SR 1252 SD 2055 BLACK / SD 2052 BLACK (100/40 en poids)	Système époxy allégé pour joints congés et collage	17.5 3.5 1.76	12.5 2.5 1.26	5 1 0.5	Lloyd's Register
Isobond SR 7200 HTG SD 7103 / SD 7105 / SD 7106 (100/40 en poids)	Gel teinté opaque. Applications haute performance pour collages minces et reprises de stratifictions sur pièces composite. Bonnes propriétés d'allongement à la rupture ainsi que de résistance à la propagation de microfissures. Tenue en température améliorée.	37.6 7.28 1.48	26.86 5.2 1.06	10.74 2 X 1.04 0.42	Lloyd's Register
Isobond 735	Système teinté opaque et fluide. Compatible multi-support.	cartouche bi composant de 0.48 kg			

+ rapide **+ lent**

9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre **> 9 = très rapide / 0 = très lent.**

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 B4 (100/20 en poids) Faible Tg (109 élongation) Post cuisson OBLIGATOIRE à 40 °C		27.6 5.99 1.38	23 5 1.15	4.6 0.99 0.23
SD 815 B7 (100/37 en poids) Faible Tg Post cuisson OBLIGATOIRE à 40 °C		31.5 1.58	23 1.15	8.5 0.43

EPOXY SUR BOIS ET DÉRIVÉS

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 GREENPOXY 550 SD 551 / SD 553 / SD 555 / SD 556 (100/42 en poids) Tg 65°C	Système multifonctions pour bois biosourcé GreenPoxy®	267.2 33.1 8.24 1.65	200 23.3 5.8 1.16	4 x 16.8 9.8 2.44 0.49
SR 8450 SD 8451, 8453, 8454 (100/45 en Poids) - Tg 70 °C 2/1 en volume	Système tropicalisé, multi-fonctions pour bois.	348 33.7 7.25 1.45	240 23.24 5 1	6 x 18 10.46 2.25 0.45
COLLAGE				
SR 5600 SD 5602 / 5604 (100/85 Poids) 1/1 en Volume	Bonne adhésion sur support humide	370 49 9.8 1.85	200 26.5 5.3 1	170 22.5 4.5 0.85
SR 5700 SD 5703 Utilisable sur supports humides. (100/44 Poids) - Tg 75 °C	Gel adhésif structurel haute performance. Tous types de matériaux.	7.2 1.44 0.72	5 1 0.5	2.2 0.44 0.22
WATERBOND SR 1900 WATERBOND SD 1905 (1/1 en poids et volume)	Système aqueux, utilisation possible sur support humide	40 10 2	20 5 1	20 5 1
DILUANT (L)		Qté Litres		
EP 217 Diluant d'imprégnation Utilisable avec SR GREENPOXY 550 et SR 8450 Dilution max 2/1.		5 1 0.5		

+ rapide **+ lent**

9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre **> 9 = très rapide / 0 = très lent.**

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 1.39	25 5 1	9.75 1.95 0.39
WATERBOND SR 1900 WATERBOND SD 1905 (1/1 en poids et volume)	Primaire multi support.	40 10 2	20 5 1	20 5 1



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.

ÉPOXY MOUSSANT STANDARD 170 à 600 Kg/m³	Utilisation	Résine + Durcisseur Qté Kg	Résine Qté Kg	Durcisseur Qté Kg
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	Pour fortes épaisseurs.	34 6.8 0.68	25 5 0.5	9 1.8 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	Pour faibles épaisseurs.	32.75 6.55 0.66	25 5 0.5	7.75 1.55 0.16
PB 250 SD 5602 / SD 5604 (100/90 Poids) Tg 58-60 °C	Ne nécessite pas de post-cuisson. Tolérant sur support humide.	47.5 9.5 0.95	25 5 0.5	22.5 4.5 0.45

ÉPOXY MOUSSANT IGNIFUGÉ	Utilisation	Résine + Durcisseur Qté Kg	Résine Qté Kg	Durcisseur Qté Kg
PB 270i DM 02 (100/28 Poids) - Tg 85 °C	Pour fortes épaisseurs..	24.96 6.4	19.5 5	5.46 1.4
DM 03 (100/22 Poids) - Tg 81 °C . **Homologué FAR 25**	Pour faibles épaisseurs.	23.79 6.1	19.5 5	4.29 1.1
Disponible dans d'autres densités sur demande				

ÉPOXY MOUSSANT GREEN + PISTOLABLE *	Utilisation	Résine + Durcisseur Qté Kg	Résine Qté Kg	Durcisseur Qté Kg
PB 410GS DM 07 (100/45 Poids) - Tg 100°C GreenPoxy®		629 36.25 6.67	2 x 217 25 4.6	195 11.25 2.07

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

+ rapide — + lent

9 8 7 6 5 4 3 2 1 0

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre **> 9 = très rapide / 0 = très lent.**

ÉPOXY DE COULÉE

Pour la réalisation de coulées, de remplissages, d'encapsulage électronique 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.



LOISIRS CREATIFS

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR GREEN CAST 160 SD 7160 (100/42 en poids) Tg 61°C	Résine de coulée pour grand volume et fortes épaisseurs	1152 271.4 33.2 8.28 1.41	952 191 23.4 5.83 1	200 4 x 20.1 2 x 4.9 2.45 0.42
SR GREENPOXY 51 UVR SD EVO **SLOW** (100/37 en poids) Tg 85°C SD EVO **MEDIUM** (100/41 en poids) Tg 80°C SD EVO **FAST** (100/44 en poids) Tg 73°C	Coulées fines épaisseurs et glaçage incolore et transparent	275.12 33.06 6.9 1.38 277.08 33.84 7.06 1.42 284.4 34.56 7.2 1.44	200 24 5 1 200 24 5 1 200 24 5 1	4 x 18.78 9.06 1.9 0.38 4 x 19.27 9.84 2.06 0.42 5 x 16.88 10.56 2.2 0.44
SR 1670 SD 7160 (100/47 en poids) Tg 63 °C	Système de coulée "qualité optique". Excellente tenue aux UV.	314.5 31.3 8.72 1.49	214 21.3 5.78 1	5 x 20.1 10 2.94 0.49

COULÉES INDUSTRIELLES ET TECHNIQUES

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SR 1688 SD 4773 (100/24 en poids) Tg 60-68 °C	Résine de coulée syntactique	156 17.36	120 14	2 x 18 3.36
SR 8500 SD 1213 Lent (100/47 en poids) Tg 84 °C	Système de coulée pour application industrielle (peut être chargé).	294 34.9 8.64 1.76	200 23.74 5.88 1.2	5 x 18.8 11.16 2.76 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	240 23.24 5	144 13.95 1 x 3
SR CA 85 SD 8451 (100/25 en poids) Tg 69 °C Bon comportement au feu SD 1213 (100/24 en poids) Tg 68 °C	Système de coulée et calage. Durcissement possible sous l'eau.	31.26 6.25 1.25 31 6.2 1.24	25 5 1 25 5 1	6.26 1.25 0.25 6 1.2 0.24

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	Qté L
Kit pour 935 litres d'enduit	636	240	6 x 18	6 x 48	6 x 220L
Kit pour 156 litres d'enduit	106	2 x 20	18	48	220L
Kit pour 39 litres d'enduit	26.5	10	2 x 2.25	2 x 6	2 x 30L
Kit pour 19 litres d'enduit	13.25	5	2.25	6	30L
Kit pour 4 litres d'enduit	2.78	1.05	0.47	1.26	5L

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	Qté L
Kit pour 705 litres d'enduit	444	240	6 x 18	4 x 24	4 x 220L
Kit pour 117 litres d'enduit	74	2 x 20	18	4 x 4	4 x 30L
Kit pour 29 litres d'enduit	18.5	1 x 10	2 x 2.25	4	30L
Kit pour 15 litres d'enduit	9.25	5	2.25	2	15L
Kit pour 3 litres d'enduit	1.94	1.05	0.47	0.42	5L

	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
GREENFILL 80	24.9	14	10.9
GREENFILL 80 DURCISSEUR **STANDARD** (1/1 en volume)	12.45 4.98 1.2	7 2.8 0.68	5.45 2.18 0.52
GREENFILL 100	19.5	13	6.5
GREENFILL 100 DURCISSEUR **STANDARD** (1/1 en volume)	3.9 0.78	2.6 0.52	1.3 0.26

+ rapide **+ lent**

9 › 8 › 7 › 6 › 5 › 4 › 3 › 2 › 1 › 0

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre **> 9 = très rapide / 0 = très lent.**



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 2900 SD 2907 (100/45 en poids) Tg 80 °C	Réparation d'urgence Collage, stratification Durcit à basse température et sur support humide			
Isobond 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	370 49 9.8 1.85	200 26.5 5.3 1	170 22.5 4.5 0.85
Isobond SR 5700 SD 5703 (100/44 en poids) Tg 75 °C	Gel incolore. Permet le collage de tous types de matériaux entre eux.	7.2 1.44 0.72	5 1 0.5	2.2 0.44 0.22
SR CA 85 SD 8451 (100/25 en poids) - Tg 69 °C Durcisseur Lent Excellente résistance au feu. SD1213 (100/24 en poids) - Tg 68 °C - Durcisseur Ultra Lent	Pour coulée et calage. Polymérise aussi en immersion.	31.26 6.25 1.25 31 6.2 1.24	25 5 1 25 5 1	6.26 1.25 0.25 6 1.2 0.24
WATERBOND SR 1900 WATERBOND SD 1905 (1/1 en poids et volume)	Système aqueux, utilisation possible sur support humide	40 10 2	20 5 1	20 5 1

GEL COATS

Gel-coats époxy pour pièces et outillages.

	Utilisation	Résine + Durcisseur	Résine	Durcisseur
		Qté Kg	Qté Kg	Qté Kg
SG 162 CS Gris SD 2803 / SD 2805 / SD 2806 (100/17 en poids)	Gel coat haute dureté pour réalisation d'outillage.	29.3 5.35 1.07	25 4.57 0.91	4.3 0.78 0.16
SG 715 Blanc ou Noir SD 802 (100/27 en poids) - Tg 90 °C Bonne stabilité UV, pistolable avec EP 960 SD 7820 (100/23 en poids) Lent. Tg 103 / 120 °C	Gel coat pour pièce, Application en fond de moule ou en finition après démoulage.	25.4 6.35 1.27 26.84 6.6 1.32	20 5 1 20 5 1	5.4 1.35 0.27 6.84 1.6 0.32
SG 166 GM Noir SD 902 (100/24 en poids) - Tg 148 °C	Gel Coat Epoxy noir	31 4.96 1.24	25 4 1	6 0.96 0.24
SG Green Coat Incolore SD Green Coat Incolore Standard (100/48 en poids)	Gel Coat Epoxy. GreenPoxy®	37 7.4 1.48	25 5 1	12 2.4 0.48
SGI 128 SD 228 (100/70 en poids) Température de service 70 °C	GreenPoxy® Gel Coat Epoxy Intumescent	350 40.8 13.72 1.68	206 24 8.06 0.99	6 x 24 16.8 5.66 0.69
Diluant EP 960 Pistolage pour gel-coat époxy SG 715. Incolore	Diluant.	1 L 5 L		

SYSTÈME TOP CLEAR

Le Système Top Clear 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) ABU DILUANT — disponible en 1L et 5L	25.15 7.47 1.66	15.15 4.5 1	10 2.97 0.66

+ rapide **+ lent**

9 › 8 › 7 › 6 › 5 › 4 › 3 › 2 › 1 › 0

Les durcisseurs Sicomin sont caractérisés par les initiales SD/SZ/SH et des numéros. La réactivité du durcisseur est déterminée par le dernier chiffre **> 9 = très rapide / 0 = très lent.**

COLORANTS

PÂTE PIGMENTAIRE ÉPOXY

Permet de colorer les résines époxy Sicomin.

SC COLOR PASTE

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

	Unité Qté Kg
SC Color Flakes Bleu Profond	0.02
SC Color Flakes Bleu Lagon	0.02
SC Color Flakes Super Blanc	0.02



Poudre “acajou” Couleur acajou	0.025 0.50





COLORANTS

AGENT AZURANT Spécialement développé pour augmenter la tenue aux UV des résines époxy spécifiques aux applications SURF		Unité Qté Kg
OH Additive 1 gramme de produit pour 1 Kg de résine	Optical Highlight	0.05 0.1

COLORANTS LIQUIDES Permet de colorer les résines époxy Sicomin. Livrés avec pipette de 5ml **SC CLEAR COLOR**		Unité Qté Kg
Bleu N°1		0.1 / 1
Turquoise N°1		0.1 / 1
Jaune N°1		0.1 / 1
Rouge N°1		0.1 / 1
Noir N°1		0.1 / 1
Pipette seule 3.1ml		à l'unité



CHARGES & ADJUVANTS

Additifs en poudre.

Références	Poids en kg	En litre
Glasscell 10 Microsphères de verre creuses, basse densité: 100g / litre	20 2.2 0.43 0.07	- 30 5 1
Glasscell 25 Microsphères de verre creuses, performances mécaniques basse densité: 250g / litre. Poudre blanche	40 4.1 0.8 0.14	250 30 5 1
Glasscell 38 Microsphères de verre creuses, performances mécaniques basse densité: 380g / litre Poudre blanche	6 1.2 0.2	30 5 1
Microballons Phénoliques Microsphères phénoliques creuses, basse densité / ponçabilité . Poudre rouille	12 3.6 2 0.7 0.12	200 30 21 5 1
Fillite Microsphères de silico-aluminate creuses pour enduits et coulées avec performances mécaniques. Poudre marron-grise	20 13 2.5 0.46	50 30 5 1
Silicell Silice colloïdale, agent de thixotropé (anti-coulures), ne convient pas pour les systèmes polyuréthanes. Poudre blanche	10 1.7 0.3 0.05	150 30 5 1
Silicell H2 Silice colloïdale hydrophobe, agent de thixotropie (anti-coulures). Convient pour les systèmes polyuréthanes. Poudre blanche	10 1.5 0.28 0.05	150 30 5 1
Treecell Micro-fibres de cellulose pour le collage du bois. Poudre pelucheuse blanche	20 4.9 0.9 0.15	110 30 5 1
Mixfill 10 Charge formulée pour enduit allégé / finition et faibles épaisseurs Poudre grise	24 4 2 0.42 0.12	220 30 30 5 1
Mixfill 27 Charge formulée pour enduit allégé /ébauche et fortes épaisseurs Poudre beige	48 6 1.26 0.28	220 30 5 1
Wood Fill 250 Charge formulée polyvalente pour joints congés haute densité et collage bois Couleur bois	48 9 1.6 0.28	220 30 5 1

Références	Poids en kg	En litre
Wood Fill 130 Charge formulée polyvalente pour joints congés basse densité Poudre blanche 	36 6 1 0.18	2250 30 5 1
Fill'Tool 400 Charge formulée anti-abrasion pour gel coat outillage Poudre gris-bleu	5 1	5 1
Fill Cast 21 Charge formulée pour la réalisation d'outillage par coulée Conductivité thermique proche de l'aluminium	25 5 1	30 5 1
Fill'Tool Alu Charge formulée anti-abrasion pour gel coat pour moule à forte conductivité thermique (ex: moule en grenaille d'aluminium)	26.4 4.4 0.8	
Poudre Aluminium Granulométrie inférieure à 60µ 	25 5 1	25 5 1
Grenaille Aluminium Granulométrie 500µ 	25 5 1	30 5 1
Colorant Acajou Colorants pour joints congés	0.5 0.025	
Poudre de Graphite Anticorrosion/friction 	2 0.33	5 1

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**

www.sicomin.com 26

DÉMOULANTS

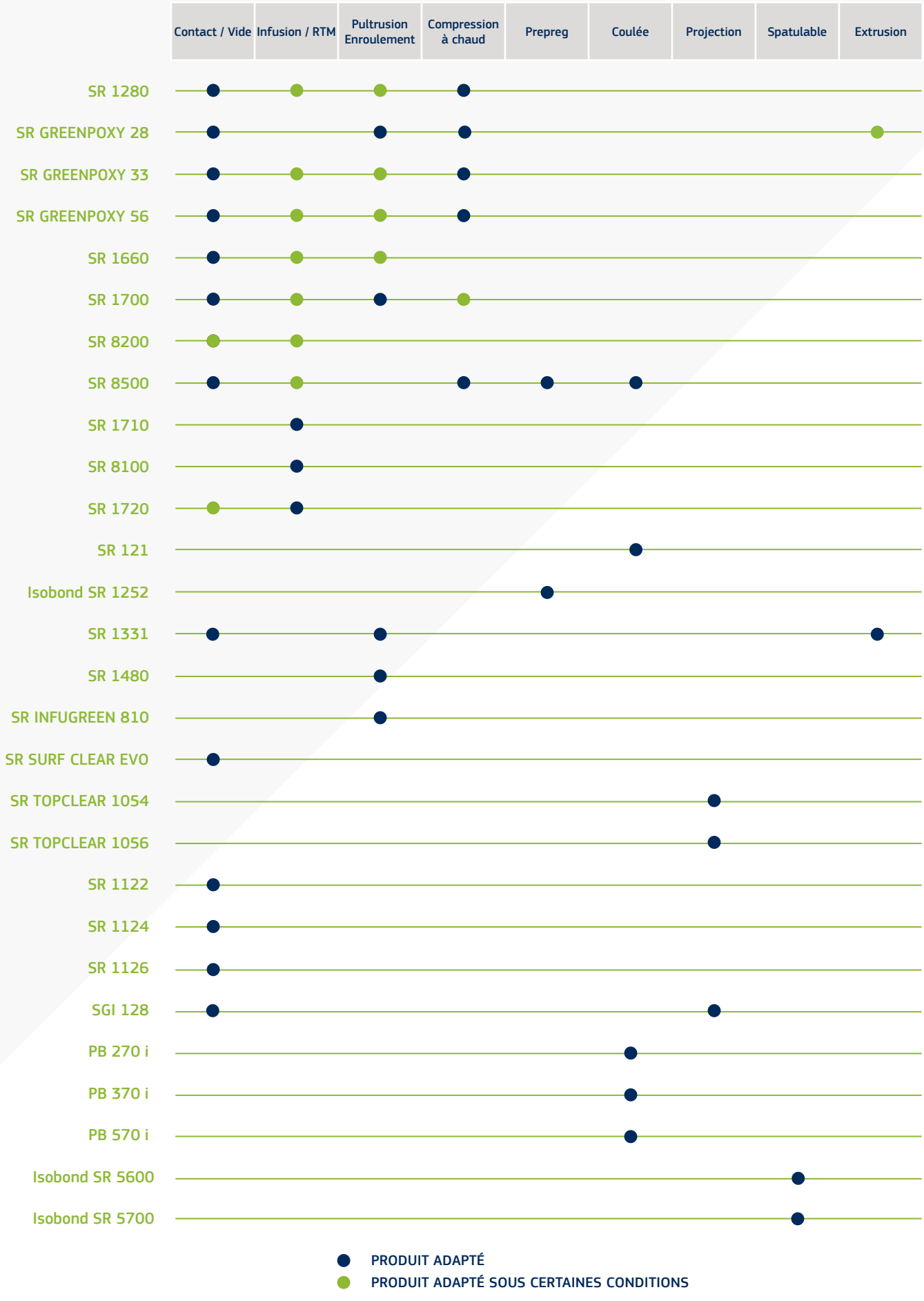
Agents de démoulages.

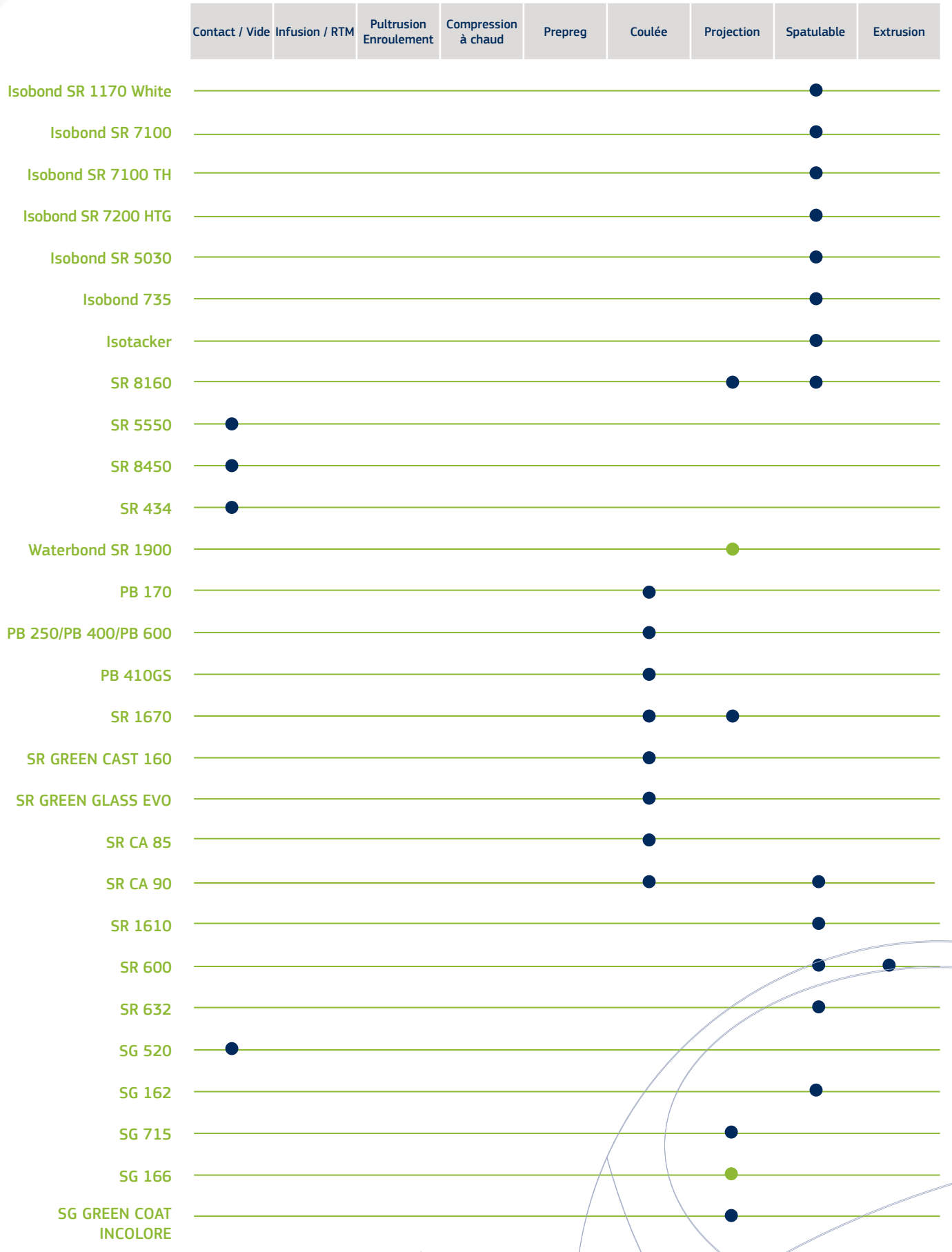
Ref.	Litre(s)
FK 1000 P / FK89 Cire en pâte pour haute température, pour polyester, vinylester et époxy, Haute brillance. Tenue 200°C	0.4
Cirex Si 019 Agent nettoyant dissolvant formulé pour dissoudre efficacement les cires et résidus de résine, sans altérer le gelcoat des moules	5
Cirex Si 021 Agent blindeur 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** et **034.** Meilleure résistance au piétinement. Evite l'encrassement précoce.	5 1
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 Bouchpor W1 Agent bouche-pores aqueux. Tenue 420°C Utilisable avec les **CIREX Si 039** 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 041 WB** Sur support poreux, utiliser le **Cirex Si Bouchpor W1**	5 1
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 0.5
Cirex Si 042 NC 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 23**	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 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

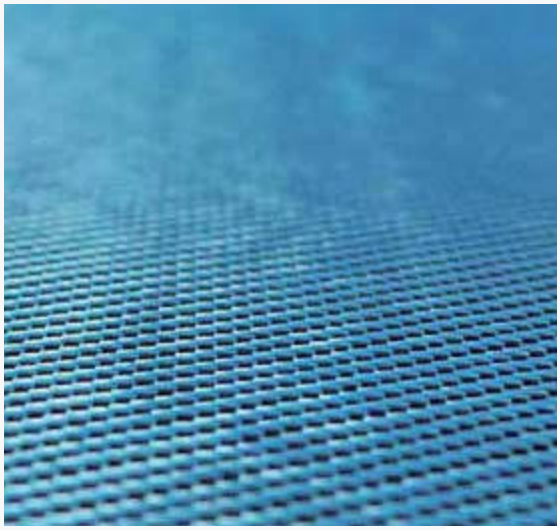
NOTA : Les agents démoulants et bouche-pores sont pulvérisables, mais nécessitent un léger chiffonnage si un aspect brillant est recherché. Consommation moyenne au pistolet : 10 à 15 ml / m² / couche.
Les Cirex **Si 022** et **Si 023** permettent d'optimiser l'effet semi-permanent des démoulants cités.

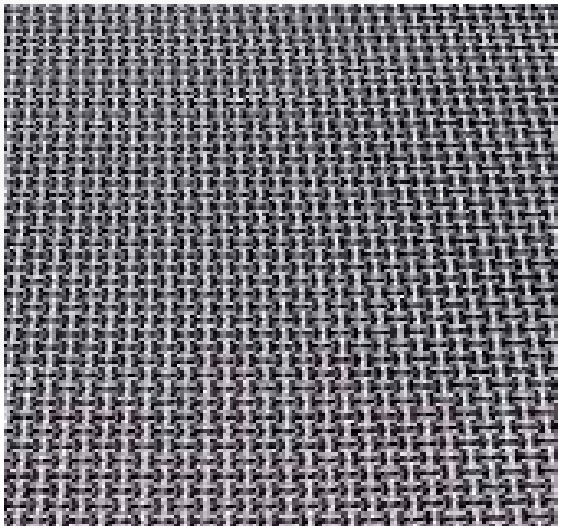


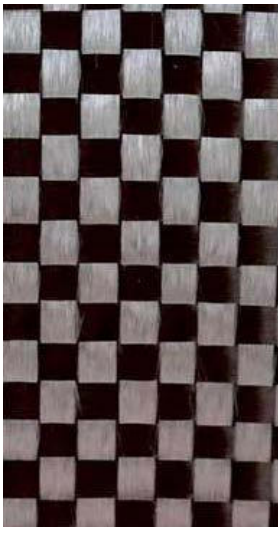
GUIDE D'APPLICATION




Contact / Vide
Infusion / RTM
Pultrusion Enroulement
Compression à chaud
Prepreg
Coulée
Projection
Spatulable
Extrusion
Isobond SR 1170 White
Isobond SR 7100
Isobond SR 7100 TH
Isobond SR 7200 HTG
Isobond SR 5030
Isobond 735
Isotacker
SR 8160
SR 5550
SR 8450
SR 434
Waterbond SR 1900
PB 170
PB 250/PB 400/PB 600
PB 410GS
SR 1670
SR GREEN CAST 160
SR GREEN GLASS EVO
SR CA 85
SR CA 90
SR 1610
SR 600
SR 632
SG 520
SG 162
SG 715
SG 166
SG GREEN COAT INCOLORE
PRODUIT ADAPTÉ
PRODUIT ADAPTÉ SOUS CERTAINES CONDITIONS

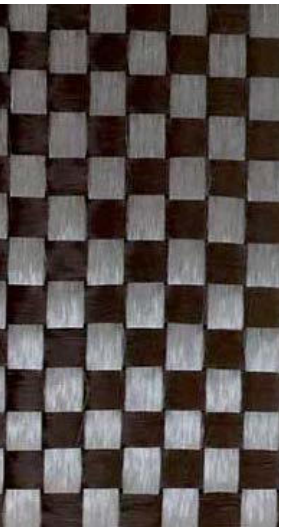






PAGES 30>38

FIBRES & TISSUS



32 MULTIAXIAUX COUSUS

34 TISSUS

36 UNIDIRECTIONNELS

37 GAINES, RUBANS, TRESSES

38 OMEGA

MULTIAXIAUX COUSUS

VERRE E

	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m²)						Poids g/m²	Long. approx. roul (ml)
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture		
Unidirectionnels	L 300	300		23			11	334	50
	L 400 M 50	425		24		50	6	505	80
	L 500	480		50			11	541	50
	L 600	600		50			11	661	50
	L 1000	960		50			11	1021	38
	L 1200	1146		50			11	1207	50
Roving cousus	LT 300	150		167			13	330	50
	LT 400	205		193			13	411	50
	LT 576 *	288		312			10	610	82
	LT 600	300		300			12	612	50
	LT 850	425		425			10	861	45
	LT 1200 *	600		600			11	1211	32
Roving cousus + mat	LTM 600/150	288		312		150	10	760	52
	LTM 578/300	288		312		300	12	912	45
	LTM 850/150 *	567		283		150	5	1005	39
Biaxiaux	Bx 250		123.5		123.5		10	257	150
	Bx 300		152		152		5	309	129
	Bx 400		200		200		6	406	98
	Bx 450		224		224		6	452	89
	Bx 600	5	301	1	301		6	614	64
	Bx 800	3	401	3	401		7	815	48
	Bx 1200		600		600		7	1207	50
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 : 10 cm	5	301	1	301		6	614	64
	Bx 600 : 15 cm	5	301	1	301		6	614	64
	Bx 600 : 20 cm	5	301	1	301		6	614	64
	Bx 600 : 30 cm	5	301	1	301		6	614	64
Biaxiaux + mat	BxM 370/80		179		179	80	8	446	112
	BxM 400/200		200		200	200	6	606	70
	BxM 450/100		226		226	100	7	563	70
	BxM 600/225		300	13	300	225	9	847	50
	BxM 700/100		339		339	110	12	800	40
	BxM 800/300		401		401	300	6	1108	35
Triaxiaux	TLx 600	207	198		198		15	618	50
TLX: Triaxiaux longitudinaux	TLx 750	283	236		236		9	764	50
	TLx 900	295	303		303		11	912	43
	TLx 1000	576	221		221		9	1027	39
	TLx 1200	567	301		301		12	1181	33
TTX: Triaxiaux transvers.	TTx 600		201	189	201		7	598	66
	TTx 1200		300	567	300		8	1175	33
Quadriaxiaux	Qx 625	177	193	133	122		13	638	50
	Qx 802	201	200	201	200		8	809	48
	Qx 815	211	202	201	200		9	824	45
	Qx 861	215	213	209	213		11	861	50
	Qx 1000	236	256	246	256		11	1005	39
	Qx 1178	283	301	283	301		7	1177	33
	Qx 1200	300	302	298	302		9	1211	33
	Qx 1500	402	367	402	367		7	1545	25
	Qx 2400	601	599	601	599		9	2411	16
Quadriaxiaux + mat	QxM 800/100	201	200	201	200	100	6	909	43
	QxM 618/300	142	167	142	167	300	9	927	43
	QxM 1178/225	283	301	283	301	225	7	1402	43

* : Tissus également disponible en largeur 250-254 cm

	Références	Chaine	Trame	Poids g/m²	Long. approx roul (ml)
Special Infusion	LTi 750	349.68	394.32	744	75
	LTi 1120	506.25	618.75	1125	50
	LTi 1820	918	882	1800	60
	LTi 2450	1321.84	1220.16	2542	46
	LTi 3250	1592.5	1657.5	3250	25

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/m²)							
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture	Poids g/m²	Long. approx. roul (ml)
Biaxiaux	ARE Bx 400		210		210		7	427	91

LIN / VERRE

	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m²)							
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture	Poids g/m²	Long. approx. roul (ml)
Biaxiaux	LEBx 450		222.5		222.5		8	453	50

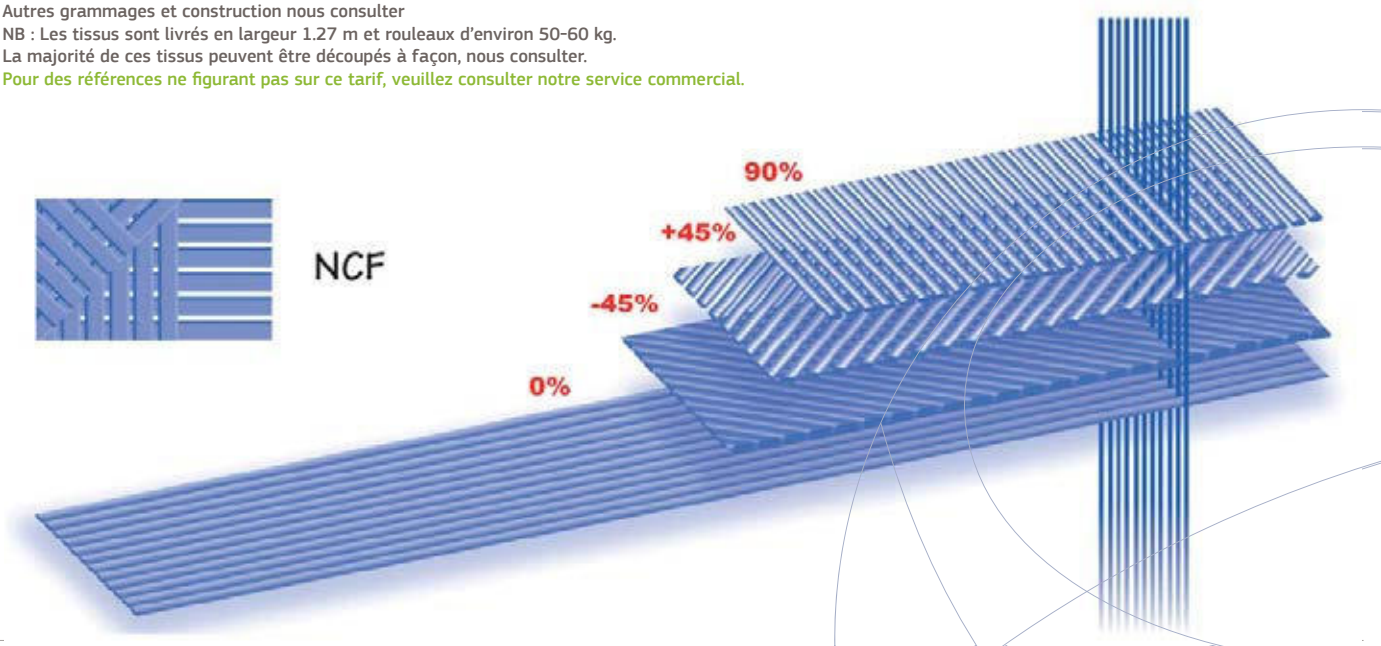
CARBONE HR

	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m²)								
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture	Poids g/m²	Nombre de K	Long. approx. roul (ml)
Biaxiaux	CBx 100		50		50		5	105	12	50
	CBx 150		75		75		5	155	12	50
	CBx 200		100		100		5	205	12	50
	CBx 300		151		151		6	308	12	95-100
	CBx 400		202		202		6	410	12	60
	CBx 600		302		302		6	610	12	50
	CBx 800		400		400		8	808	12	50
Triaxiaux transvers.	CTTx 750	9	250	250	250			759	24	50
Triaxiaux longitudinal	CTLx 749	300	225		225		9	759	24	50
	CTLx 900	450	225		225		7	907	24	50
Quadriaxiaux	CQx 600	147	147	147	147		6	594	50	50
	CQx 800	203	203	203	203		6	818	50	50
	CQx 1200	295	295	295	295		6	1186	50	20

	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m²)								
		0°	+45°	90°	-45°	Mat	Couture	Poids g/m²	Nombre de k	Long. approx. roul (ml)
Biaxiaux "IM" (Intermediate Modulus)	CBx 300 T800		150		150		8	308	12	100
	CBx 300 IM2C		149		149		4	310	12	50

	Références	Chaine	Trame	Poids g/m²	Long. approx roul (ml)
Carbone special Infusion	CLTi 2270	1173	1127	2300	30

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

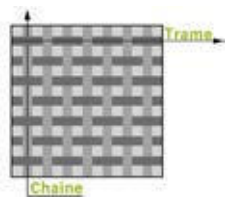
	Références	Poids g/m²	Armure	Finition	ML par rouleau	Larg. (mm)
Verre	2048	48	Taffetas		100	1100
	2086	86	Taffetas		100	1050
	2106	106	Taffetas		100	1260
	2125	125	Taffetas cablé		100	800
	2160	160	Taffetas		100	1100
	2208	206	Taffetas cablé		100	800
	2210	202	Taffetas		100	800 + 1300
	2300	286	Taffetas		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
	5670	669	Satin de 4		100	1000
Verranne	V100	100	Ta ffetas		100	1200
	V205	205	Taffetas		50	1200
	V500	500	Taffetas		50	1200
Carbone	C95	95	Taffetas - 1K		100	1000
	C98	98	Taffetas - 3K	Etalé poudré 1Face	100	1020
	C160	160	Sergé - 3K		100	1020
	C160	160	Taffetas - 3K		100	1000
	C200	200	Sergé 2/2 - 3K		100	1000
	C200	200	Sergé 2/2 - 3K	Micro voilé WF1	100	1000
	C200	200	Taffetas - 3K	Micro voilé WF1	100	1200
	C200/43200N1250S	200	Sergé 2/2 -3K	Etalé	100	1250
	C200/43199N1250S	200	Taffetas - 3K	Etalé	100	1250
	C280	280	Sergé 2/2 - 6K		100	1200
	C280	280	Taffetas - 6K		100	1200
	C280	286	Sergé 2/2 - 6K	Micro voilé WF1	100	1200
	C600	600	Sergé 2/2 - 12K		66	1250
	C800	800	Sergé 2/2 - 24K		50	1000
Carbone "IM" (Intermediate Modulus)	C280 MR60	288	Segé 2/2 - 24K		100	1000
	C280 MR60	288	Taffetas - 24K		100	1000
Aramide	K61	60	Taffetas		100	1270
	K170	170	Taffetas		100	1200
	K170	170	Sergé		100	1200
	K175	175	Satin de 4		100	1200
	K305	305	Sergé 2/2		100	1000
	K305	305	Taffetas		100	1000
	K320	320	Satin de 5		100	1270
Lin	2115	115	Taffetas		50	1630
	3145	145	Sergé 2/2		50	1000
	3315	315	Sergé 2/2		50	1000
	Feutre Lin	150	Aiguilleté		50	750
Hybride Verre / Aramide	AREMat 620	620	Sergé 2/2		50	1270
Carbone / Aramide	KC168	168	Taffetas - 3K		100	1000
	KC213	213	Sergé 2/2 - 3K		100	1200
Carbone / Innegra	IC160	160	Taffetas - 3K		100	1470
Innegra / Basalte	IB265	265	Sergé 2/2		100	1520
Diolen	Diolen 14K	165	Taffetas		100	1200
	Diolen 26K	265	Taffetas		100	1200

Le Taffetas



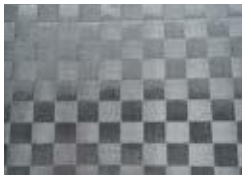
Le Sergé





MAT ROVING

	Références	Poids g/m²	Armure	ML par rouleau	Larg. (mm)
Roving	Roving 400	390	Taffetas	100	1250
	Roving 800	792	Sergé	50	1250
Roving Cousus Mat (compatibles polyester)	RM 300/300	608	Roving + Mat	65	1250
	RM 800/300	1104	Roving + Mat	35	1250
	+ autre REF nous consulter				



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	DYF15 160 P	160	Dynanotex Taffetas-15K	100	1000
	DYF15 160 P ALU	160	Dynanotex Taffetas-15K	100	1000
	DYF15 160 T	160	Dynanotex Sergé 2/2-15K	100	1000
	DYF15 160 T ALU	160	Dynanotex Sergé 2/2 -15K	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
	GDC 210 T vert	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

TISSUS CARBONE / MÉTAL COLORISÉS

	Références	Poids g/m²	Armure	ML par rouleau	Larg. (mm)
GGCu	GGCu 300T Blue	300	Twill 2/2 Carbon 3K-Cuivre	100	1000
	GGCu 300T Green	300	Twill 2/2 Carbon 3K-Cuivre	100	1000
	GGCu 300T Red	300	Twill 2/2 Carbon 3K-Cuivre	100	1000



UNIDIRECTIONNELS

	Références	Poids g/m²	Armure	Larg. (mm)
Verre E Tissé	UDV300	300	Nappe Thermofixée	100
		300	Nappe Thermofixée	300
Verre E Tissé Special Infusion	UDV 1000 version I	1000	Armure nappe thermofixée	80
Lin	UD Lin 160	160	UD Tissé	1000
	UD Lin 190	190	UD Tissé	1000
	UD Lin 300	300	UD Tissé	1000
Carbone	CX130 - 12K	130	Nappe sur film séparateur	50
		130	Nappe sur film séparateur	100
		130	Nappe sur film séparateur	300
Carbone T700 Tissé	UDC300 - 12K	300	Nappe Thermofixée	50
				100
				150
				300
				600
				1000
	UDC600 - 24K		Nappe Thermofixée	60
				100
				150
				300
Carbone T800 Tissé	UDC300 - 12K	300	Nappe Thermofixée	300
Carbone M40J Tissé	UDC300 - 12K	300	UD Tissé	300
Carbone UD T700	UDC300 I - 12K	300	Nappe Cousue Carbone	25
Spécial Infusion		300	Nappe Cousue Carbone	50
		300	Nappe Cousue Carbone	100
	UDC600 I - 12K	600	Nappe Cousue Carbone	100
		600	Nappe Cousue Carbone	300
		600	Nappe Cousue Carbone	500
	UDC1000 Ib - 50K	1023	UD Tissé	100
		1023	UD Tissé	200
		1023	UD Tissé	300
Carbone UD INJECTION	UDC600 48-50K INJECTION	623	UD Tissé	100 300
UD Carbone special infusion - très haute drainabilité, adapté aux fortes épaisseurs	UDC1000 48-50K INJECTION	1020	UD Tissé	100 200 300 400 600 1000

Autres références, largeurs ou filaments, nous consulter.



GAINES, RUBANS, TRESSES

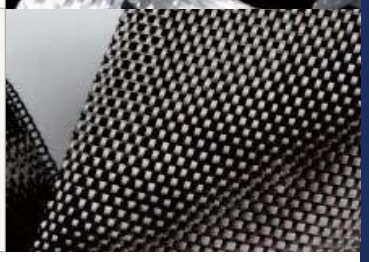
RUBANS TISSÉS

Ref.	Poids g/m²	ml / bobine
Verre		
Ruban Verre Taffetas - Larg 40mm	218	200
Ruban Verre Taffetas - Larg 80mm	280	100
Ruban Verre Taffetas - Larg 100mm	218	200

RUBANS 0°

Ref.	Poids g/m²	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	50
Ruban Verre UD - Larg 25mm	350	50
Ruban Verre UD - Larg 50mm	350	50
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





TRESSES PLATES 30°

Ref.	Poids g/ml	Poids g/m²	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/m²	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	619	25
Gaine Carbone 45° - 12K - Diam 100 mm	217	691	25
Gaine Carbone 45° - 12K - Diam 140 mm	217	494	25
Gaine Carbone Elastique			
Gaine Carbone UD élastic - 12K - Diam 15mm	32	510	50
Gaine Carbone UD élastic - 12K - Diam 30 mm	64	510	50
Gaine Carbone UD élastic - 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.

SYSTÈM OMEGAE

Profils OMEGA usinés en mousse de polyéthylène.

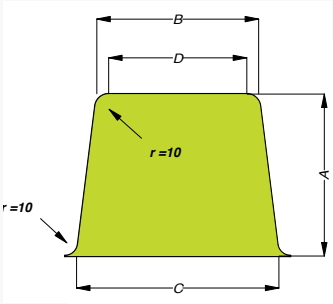
Profils standards mousse PE (25 Kg/m³) E150 Longueur : 2.75 m

Références	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Nbre profil par carton
25/20/30 (E220)	25	20	30	12	576
30/25/40	30	25	40	20	360
40/30/50	40	30	50	20	210
50/40/60	50	40	60	30	144
60/50/65	60	50	65	40	100
80/50/80	80	50	80	40	63
80/80/105	80	80	105	60	42
100/80/110	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

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 profilés (polyéthylène extrudé) est compatible avec les résines époxy et polyester.

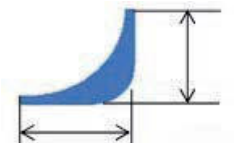
Densités disponibles :

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



PROFILS OMEGA D'ANGLE "CONGÉ" E 220

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



ETHAFOAM E 220

Références	Dimensions	Épaisseur
Plaques	2750 x 600	30mm
Plaques	2750 x 600	50mm
Plaques	2750 x 600	60mm
Plaques	2750 x 600	80mm
Plaques	2750 x 600	100mm

Autres densités et épaisseurs disponibles - nous consulter

NOTES









PAGES 40>59

MATÉRIAUX SANDWICHS

42 BALSA BALTEK
45 AIREX R82
46 AIREX T90
47 AIREX T92
48 AIREX T10
49 AIREX OPTIONS DE FINITION
51 DÉTAILS DES OPTIONS
55 PVC M FOAM
57 PVC ET FOAM
58 DÉTAILS DES OPTIONS PVC M et ET FOAM
59 LES PERFORATIONS

BALTEK AIREX

BALSA

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		m²	Panneaux	SB 100 CK	SB 100
(pouce)	(mm)	/ carton	/ carton	153 Kg/m³	
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.



BALSA

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

BALSA

BALTEK

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

Épaisseur		m²	Panneaux	SB 50	SB 150
(pouce)	(mm)	/ carton	/ carton	94 Kg/m³ Dimensions et surface	247 Kg/m³ Dimensions et surface
3/16	4.8	49.12	66	1220 x 610 mm / 0,744 m²	1220 x 610 mm / 0,744 m²
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

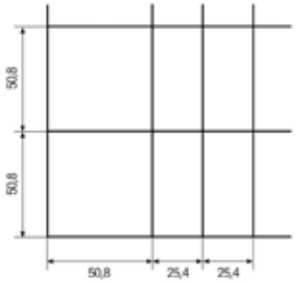
Rating of Finishing Options regarding specific requirements
Most suitable ●●● Suitable ●● Ok ●

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 82

Résistant au feu (M1 F2)

Mousse thermoplastique qui combine une résistance au feu avec d'excellentes propriétés diélectriques. Elle a un rapport résistance / poids exceptionnel, une très faible absorption d'humidité, est thermoformable et ductile. 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 (-194°C to +160°C).

Références	Plaques / carton	**R 82.60**	**R 82.80**	**R 82.110**
Densité		60 Kg/m³ (54 - 69 Kg/m³)	80 Kg/m³ (72 - 95 Kg/m³)	110 Kg/m³ (99 - 126 Kg/m³)
Surface		3,78 m²	3,24 m²	2,30 m²
Épaisseurs (Tolérance +/- 0,5 mm)		Dimensions	Dimensions	Dimensions
3 mm	20	2800 x 1350 mm	2700 x 1200 mm	2300 x 1000 mm
5 mm	15			
8 mm	12			
10 mm	10			
12 mm	8			
15 mm	6			
20 mm	4			
25 mm	4			
30 mm	3			
40 mm	3			
50 mm	2			
60 mm	2			

Tenue au feu	**Norme**		**R82.60**	**R82.80**	**R82.110**
Aviation	**FAR 25.853/ABD0031**	Inflammabilité	accepté	accepté	accepté
	FAR 25.853/ABD0031	Densité de fumée	accepté	accepté	accepté
	ABD0031	Toxicité	accepté	accepté	accepté
	FAR 25.853/ABD0031	Dégagement de chaleur	accepté	accepté	accepté
Ferroviaire	**CEN TS 45545-2**		HL3 [2] Certification finale dépend du design sandwich		

[2] Essai indicatif, autres informations sur demande





AIREX

AIREX® T 90 DNV-GL

AIREX

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	210	2440 x 1220 mm	210	2440 x 1220 mm	210	2440 x 1220 mm	210	2440 x 1220 mm
8 mm	134		134		134		134	
10 mm	108		108		108		108	
12 mm	90		90		90		90	
15 mm	72		72		72		72	
20 mm	54		54		54		54	
25 mm	44		44		44		44	
30 mm	36		36		36		36	
40 mm	27		27		27		27	
50 mm	22		22		22		22	
100 mm	11		11		11		11	

Existe aussi en 1220 x 610 mm - livré en carton - 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	**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	B s1 d0	C s1 d0	tbd	C s2 d0



AIREX® T 92 DNV-DL

Mousse structurelle 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 /m³ de 60 à 70 kg/ m³		85 Kg /m³ de 80 à 90 kg/ m³		100 Kg /m³ de 95 à 105 Kg/m³		135 Kg /m³ de 127 à 143 kg/m³		210 Kg /m³ de 200 à 220 Kg/m³		320 Kg /m³ de 310 à 330 Kg/m³	
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	210	2440 x 1220 mm	210	2440 x 1220 mm	210	2440 x 1220 mm	210	2440 x 1220 mm	210	2440 x 1220 mm	210	2440 x 1220 mm
8 mm	134		134		134		134		134		134	
10 mm	108		108		108		108		108		108	
12 mm	90		90		90		90		90		90	
15 mm	72		72		72		72		72		72	
20 mm	54		54		54		54		54		54	
25 mm	44		44		44		44		44		44	
30 mm	36		36		36		36		36		36	
40 mm	27		27		27		27		27		27	
50 mm	22		22		22		22		22		22	
100 mm	11		11		11		11		11		11	

Existe aussi en 1220 x 610 mm - livré en carton - nous consulter





AIREX® T 10 DNV-GL

AIREX

Mousse structurelle 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**	
Densité	100 Kg /m³ de 99 à 109 kg/m³ Standard	
Épaisseurs (Tolérance +/-0,5mm)	Plaques/ palette en LISSE	Dim en mm
10 mm	108	2440 x 1005 mm
15 mm	72	
20 mm	54	





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)

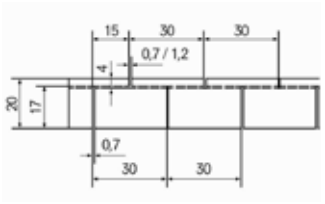
AIREX

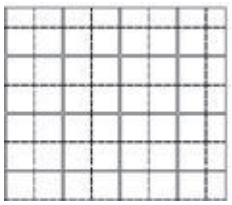
Rating of Finishing Options regarding specific requirements
Most suitable ●●● Suitable ●● Ok ●

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



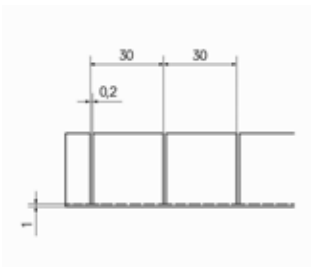


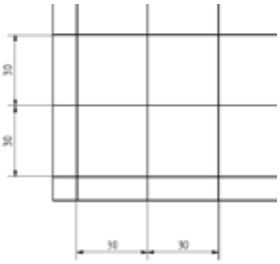
| Sheet Flexibility ●● | Resin Uptake ●● | Promotes resin flow in infusion ●● | Laminate surface quality ●●● | (0.7mm width)

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



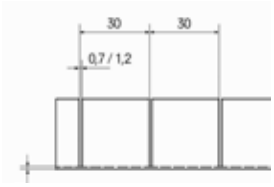


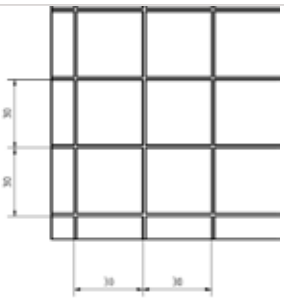
| Sheet Flexibility ●●● | Resin Uptake ●●● | Promotes resin flow in infusion ● | Laminate surface quality ●●●

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



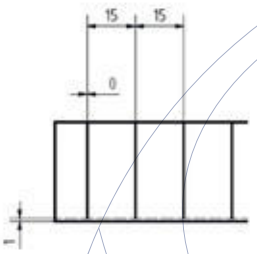


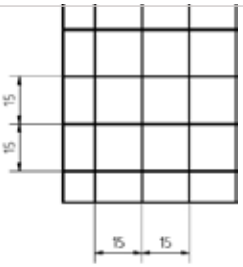
| Sheet Flexibility ●●● | Resin Uptake ●● | Promotes resin flow in infusion ●● | Laminate surface quality ●●

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



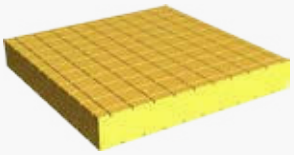


| Sheet Flexibility ●●● | Resin Uptake ●● | Promotes resin flow in infusion ●● | Laminate surface quality ●●●

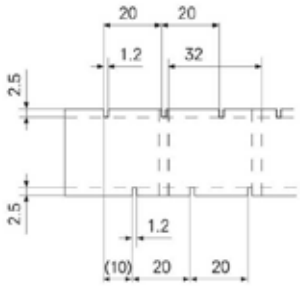
AIREX® OPTIONS DE FINITION

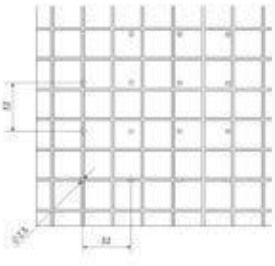
AIREX

Grooved & Perforated (GP)



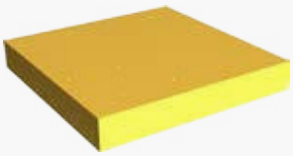
- Cross-grooved both sides
- Groove width 1.2 mm, depth approx. 2.5 mm
- Grooving distance 20 mm
- Grooving offset both sides 10 mm
- Holes (diameter 2.5 mm)
- Hole distance 32 x 32 mm pattern
- Holes may not be aligned with grooves



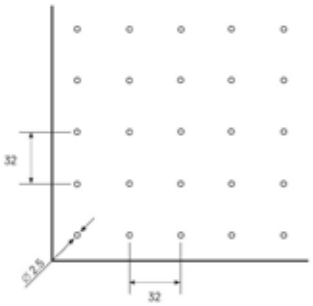


| Sheet Flexibility | Resin Uptake ●● | Promotes resin flow in infusion ●●● | Laminate surface quality ●

Perforated 30 (P30)

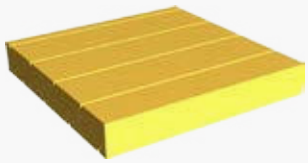


- Holes (diameter 2.5 mm)
- Hole distance 32 x 32 mm pattern

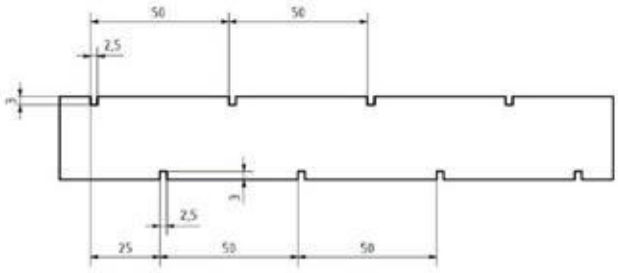


| Sheet Flexibility | Resin Uptake ●●● | Promotes resin flow in infusion ● | Laminate surface quality ●●●

Grooved 50 (G50)

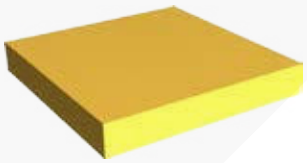


- Parallel or crosswise grooves
- One side or both sides
- Grooving distance 50 mm
- Groove depth approx. 3 mm
- Groove width approx. 2.5 mm



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

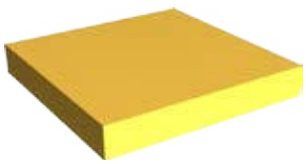
AIREX® Seal*X* surface sealing (SX)



- 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

DÉTAILS DES OPTIONS R82

Options Possibles	R82.60		R82.80	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
PERFORATED P30	3 à 60 mm	2800 x 1350 mm	3 à 60 mm	2700 x 1200 mm
GROOVED & PERFORATED	10 à 50 mm	1400 x 1350 mm	10 à 50 mm	1350 x 1200 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (10-50 mm)	2800 x 1350 mm	parrallel, 1 side (10-50 mm)	2700 x 1200 mm
	parrallel, 2 sides (10-50 mm)		parrallel, 2 sides (10-50 mm)	
	cross, 1 side (10-50 mm)	1400 x 1350 mm	cross, 1 side (10-50 mm)	1350 x 1200 mm
	cross, 2 sides (10-50 mm)		cross, 2 sides (10-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	2800 x 1350 mm	+0,2/-0,4 mm	2700 x 1200 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
PERFORATED P30	5 à 30 mm	2300 x 1000 mm
GROOVED & PERFORATED	10 à 30 mm	1150 x 1000 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (10-30 mm)	2300 x 1000 mm
	parrallel, 2 sides (10-30 mm)	
	cross, 1 side (10-30 mm)	1150 x 1000 mm
	cross, 2 sides (10-30 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0.2/-0.4 mm	2300 x 1000 mm

Packaging units for Finishing option items: Sheet size 1150 x 1000mm twice the number of sheets as per standard

DÉTAILS DES OPTIONS T90

AIREX

Options Possibles	T90.60		T90.100	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
SealX	15 à 100 mm	Standard	15 à 100 mm	Standard
FLEXICUT	10 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1220 x 1220 mm	10 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1220 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	10 à 50 mm	1200 x 1200 mm	10 à 50 mm	1200 x 1200 mm
SealPerf	n/a	n/a	n/a	n/a
PERFORATED P30	5 à 60 mm	Standard	5 à 60 mm	Standard
GROOVED & PERFORATED	10 à 50 mm	1220 x 1220 mm	8 à 50 mm	1220 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (10-50 mm)	1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (8-50 mm)	1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (10-50 mm)		parrallel, 2 sides (8-50 mm)	
	cross, 1 side (10-50 mm)		cross, 1 side (8-50 mm)	
	cross, 2 sides (10-50 mm)		cross, 2 sides (8-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	Standard	+0,2/-0,4 mm	Standard

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

Options Possibles	T90.150		T90.210	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
SealX	n/a	n/a	n/a	n/a
FLEXICUT	10-40 mm Kerf 0.7 ou 1.2	1220 x 1220 mm	n/a	n/a
CONTOURKORE (Saw Cut)	10-40 mm	1200 x 1200 mm	n/a	n/a
PERFORATED P30	5 à 60 mm	Standard	5 à 60 mm	Standard
	8 à 50 mm	1220 x 1220 mm	8 à 50 mm	1220 x 1220 mm
GROOVED & PERFORATED	parrallel, 1 side (8-50 mm)	1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (8-50 mm)	1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (8-50 mm)		parrallel, 2 sides (8-50 mm)	
GROOVED 50	cross, 1 side (8-50 mm)		cross, 1 side (8-50 mm)	
	cross, 2 sides (8-50 mm)		cross, 2 sides (8-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2 / -0,4 mm	Standard	+0,2 / -0,4 mm	Standard

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

DÉTAILS DES OPTIONS T92

Options Possibles	T92.60		T92.80	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
SealX	15-100 mm	Standard	15-100 mm	Standard
FLEXICUT	10 à 50 mm K 0,7 ou 1,2 mm	1220 x 1220 mm	10 à 50 mm K 0,7 ou 1,2 mm	1220 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	10 à 50 mm	1200 x 1200 mm	10 à 50 mm	1200 x 1200 mm
PERFORATED P30	5 à 60 mm	Standard	5 à 60 mm	Standard
GROOVED & PERFORATED	10 à 50 mm	1220 x 1220 mm	10 à 50 mm	1220 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (10-50 mm)	1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (10-50 mm)	1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (10-50 mm)		parrallel, 2 sides (10-50 mm)	
	cross, 1 side (10-50 mm)		cross, 1 side (10-50 mm)	
	cross, 2 sides (10-50 mm)		cross, 2 sides (10-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	1220 x 1220 mm	+0,2/-0,4 mm	1220 x 1220 mm

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

Options Possibles	T92.100		T92.130	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
SealX	10 à 100 mm	Standard	n/a	n/a
FLEXICUT	10 à 50 mm K0,7 ou K1,2	1220 x 1220 mm	10 à 40 mm K0,7 ou K1,2	1220 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	10 à 50 mm	1200 x 1200 mm	10 à 40 mm	1200 x 1200 mm
PERFORATED P30	5 à 60 mm	Standard	5 à 60 mm	Standard
GROOVED & PERFORATED	8 à 50 mm	1220 x 1220 mm	8 à 50 mm	1220 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (8-50 mm)	1220 x 1220 mm	parrallel, 1 side (8-50 mm)	1220 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (8-50 mm)		parrallel, 2 sides (8-50 mm)	
	cross, 1 side (8-50 mm)		cross, 1 side (8-50 mm)	
	cross, 2 sides (8-50 mm)		cross, 2 sides (8-50 mm)	
PRECISION THICKNESS	+0,2/-0,4 mm	Standard	+0,2/-0,4 mm	Standard

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

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

Packaging units for Finishing option items:

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

Sheet size 1200 x 600 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 610 mm four times the number of sheets as per standard
Sheet size 1200 x 1200 mm double the number of sheets as per standard
Sheet size 1220 x 1220 mm double the number of sheets as per standard

DÉTAILS DES OPTIONS T10

AIREX

Option Possibles	T10.100	
	Épaisseur	Format de Plaques
FLEXICUT	10 à 20mm K0,7 ou K1,2	1005 x 1220 mm
CONTOURKORE (Saw Cut)	10 à 20 mm	1005 x 1220 mm
PERFORATED P30	10 à 20 mm	1005 x 1220 mm ou 1005 x 2440 mm
GROOVED & PERFORATED	10 à 20 mm	1005 x 1220 mm
GROOVED 50	parrallel, 1 side (10-20 mm)	1005 x 1220 mm
	parrallel, 2 sides (10-20 mm)	
	cross, 1 side (10-20 mm)	
	cross, 2 sides (10-20 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

PVC M FOAM

La M Foam est une mousse de PVC réticulé pour des structures sandwichs «Hautes performances» soumises à des charges statiques et dynamiques diverses. Ce matériau est compatible avec la majorité des résines thermodurcissables et thermoplastiques du marché (époxy, polyester, vinylester, phénolique et certaines résines acryliques). Afin de s'adapter au mieux à vos applications, elle est disponible sous différentes finitions (perforation, rainurage, damier, ... voir document M Foam - Options possibles).

Références	M40	M48	M55	M75	M90	M130	M200
Couleurs	Vert clair	Violet	Jaune	Vert	Saumon	Bleu	Brun
Densité (kg/m³)	40 (36-46)	48 (43-55)	60 (54-69)	80 (72-92)	100 (90-115)	130 (120-150)	200 (180-250)
Épaisseurs	3-84mm	3-80mm	2-78mm	2-72mm	2-68mm	2-58mm	2-48mm
Tolérance épaisseur	-0,5 / +0,5mm						
Épaisseurs							
2 mm	2850 x 1330mm	2820 x 1270mm	2450 x 1150mm	2180 x 1020mm	2050 x 950mm	1900 x 850mm	1600 x 750mm
3 mm							
4 mm							
5 mm							
6 mm							
7 mm							
8 mm							
10 mm							
15 mm							
20 mm							
25 mm							
30 mm							
40 mm							
50 mm							

Pour les autres épaisseurs et dimensions nous consulter

DÉTAILS DES OPTIONS PVC M FOAM

Options Possibles	M40		M48	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
Perforé	3-84mm	2850 x 1330mm	3-80mm	2820 x 1270mm
Groove Parrallèle	3-84mm	2850 x 1330mm	3-80mm	2820 x 1270mm
Groove Croisé	3-84mm	1330 x 945mm	3-80mm	1270 x 910mm
Groove & Perforé	3-84mm	1330 x 945mm	3-80mm	1270 x 910mm
Damier	3-50mm	1330 x 945mm	3-50mm	1270 x 910mm
Flex	3-50mm	1330 x 945mm	3-50mm	1270 x 910mm

Options Possibles	M55		M75	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
Perforé	2-78mm	2450 x 1150mm	2-72mm	2180 x 1020mm
Groove Parrallèle	3-78mm	2450 x 1150mm	3-72mm	2180 x 1020mm
Groove Croisé	3-78mm	1220 x 1150mm	3-72mm	1080 x 1020mm
Groove & Perforé	3-78mm	1220 x 1150mm	3-72mm	1080 x 1020mm
Damier	3-50mm	1220 x 1150mm	3-50mm	1080 x 1020mm
Flex	3-50mm	1220 x 1150mm	3-50mm	1080 x 1020mm

Options Possibles	M90		M130	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
Perforé	2-68mm	2050 x 950mm	2-58mm	1900 x 850mm
Groove Parrallèle	3-68mm	2050 x 950mm	3-58mm	1900 x 850mm
Groove Croisé	3-68mm	1020 x 950mm	3-58mm	850 x 600mm
Groove & Perforé	3-68mm	1020 x 950mm	3-58mm	850 x 600mm
Damier	3-50mm	1020 x 950mm	3-50mm	850 x 600mm
Flex	3-50mm	1020 x 950mm	3-50mm	850 x 600mm

Options Possibles	M200	
	Épaisseur	Format de Plaques
Perforé	2-48mm	1600 x 750mm
Groove Parrallèle	3-48mm	1600 x 750mm
Groove Croisé	3-48mm	750 x 510mm
Groove & Perforé	3-48mm	750 x 510mm
Damier	3-50mm	750 x 510mm
Flex	3-50mm	750 x 510mm

PVC ET FOAM

La ET FOAM est une mousse de PVC réticulée, haute tenue en T°C et à cellules fermées développée pour les structures sandwich « Haute Performance » soumises à des charges statiques et dynamiques élevées. Sa haute stabilité thermique permet de répondre à des problématiques de process haute T°C et/ou lorsque la pièce est exposée à une T°C de service élevée (Tg 140°C / HDT 135°C). La ET FOAM présente une tenue en fatigue et un allongement à la rupture élevé et est également compatible avec les résines thermodurcissables usuelles (EPOXY, POLYESTER, VINYLESTER).

Références	ET55	ET75
Couleurs	Rose	Brun
Densité (kg/m³)	60 (54-69)	80 (72-92)
Épaisseurs	2-78mm	2-75mm
Tolérance épaisseur	-0,5 / +0,5mm	
Épaisseurs	2400 x 1120mm	2150 x 1000mm
2 mm		
3 mm		
4 mm		
5 mm		
6 mm		
7 mm		
8 mm		
10 mm		
15 mm		
20 mm		
25 mm		
30 mm		
40 mm		
50 mm		

Pour les autres épaisseurs et dimensions nous consulter

DÉTAILS DES OPTIONS PVC ET FOAM

Options Possibles	ET55		ET75	
	Épaisseur	Format de Plaques	Épaisseur	Format de Plaques
Perforé	2-78mm	2400 x 1120mm	2-75mm	2150 x 1000mm
Groove Parrallèle	3-78mm	2400 x 1120mm	3-75mm	2150 x 1000mm
Groove Croisé	3-78mm	nous consulter	3-75mm	950 x 1050mm
Groove & Perforé	3-78mm	nous consulter	3-75mm	950 x 1050mm
Damier	3-50mm	nous consulter	3-50mm	950 x 1050mm
Flex	3-50mm	nous consulter	3-50mm	950 x 1050mm

DÉTAILS DES OPTIONS PVC M et ET FOAM

Perforé
PN2 (20 X 20mm)
ou PN2R (20 x 20mm Rhombus)



Groove Parrallèle
Coupe 20mm
Largeur rainure 2mm
Profondeur rainure 2mm



Groove Croisé
Coupe 20x20mm
Largeur rainure 2mm
Profondeur rainure 2mm



Groove et Perforé
Coupe 20x20mm
Largeur rainure 2mm
Profondeur rainure 2mm
Avec PN2 (20x20mm)
ou PN2R (20x20mm Rhombus)



Damier
Largeur de la rainure 1mm jusqu'au 25mm puis 2mm à partir du M130
largeur de la rainure 2mm
Carré de 30x30mm jusqu'à 25mm puis 40x40mm

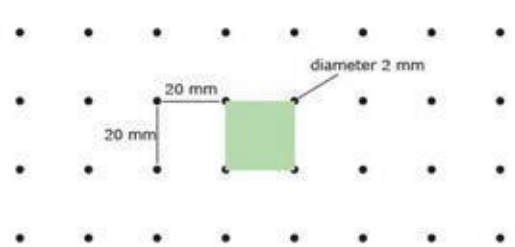


Flex
Largeur rainure 2mm
Carré de 30x30mm jusqu'à 25mm puis 40x40mm

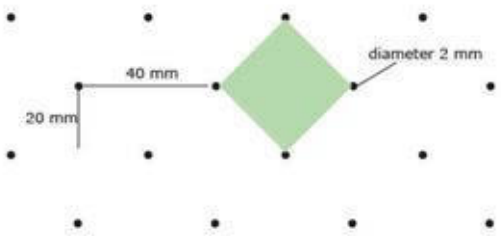


PERFORATION PN2 ou PN2R

PN2 = Perforation standard 20x20mm carré



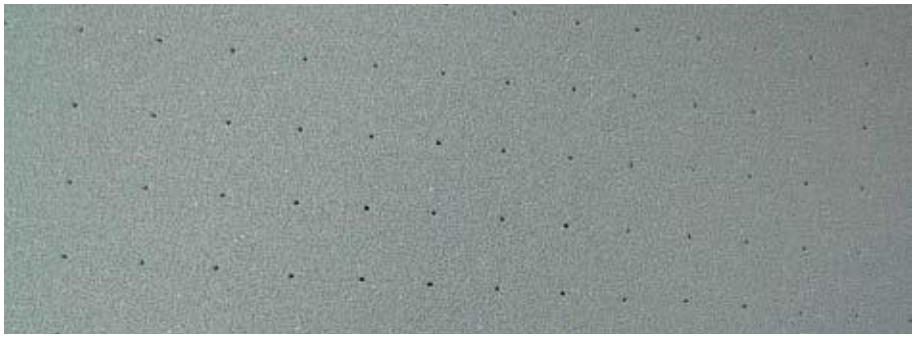
PN2R = Perforation standard 20x20mm Rhombus



PERFORATIONS

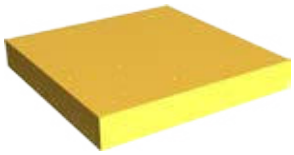
PERFORATION B1 "SICOMIN"

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

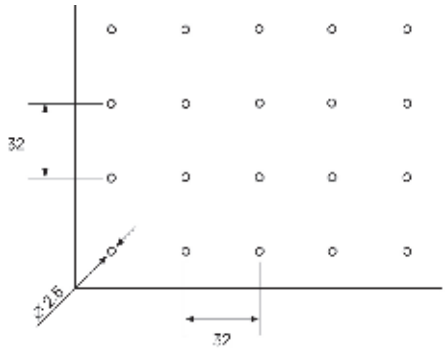


PERFORATION "AIREX"

Perforation Drilled P30



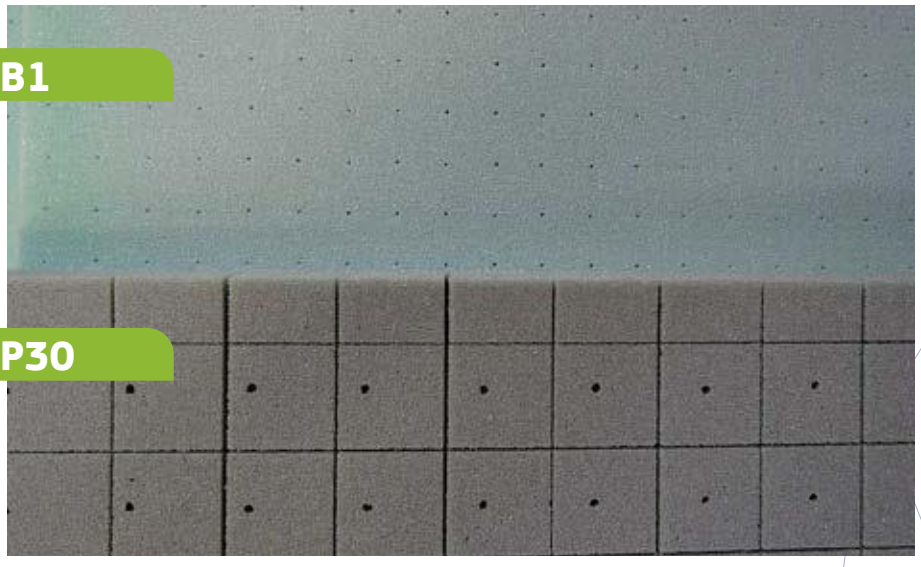
- Holes (diameter 2.5 mm)
- Hole distance 32 x 32 mm pattern



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

COMPARATIF ENTRE LES 2 PERFORATIONS

B1



P30

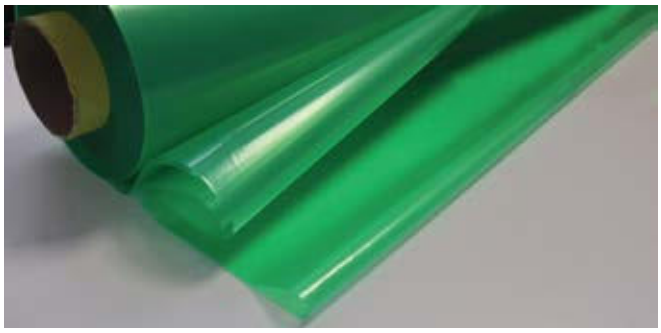
PAGES 60>69

PÉRIPHÉRIQUES DE VIDE

61 FILMS DE MISE SOUS VIDE
62 COMPLEXES D'INFUSION
63 COMPLEXES D'INFUSION AVEC TISSU D'ARRACHAGE
64 FEUTRES DRAINANTS
65 COMPLEXES DE MISE SOUS VIDE
66 FILMS SÉPARATEURS
66 ALIMENTATION RÉSINE
67 TISSUS D'ARRACHAGE
67 ASPIRATION SOUS VIDE
67 COLLE DE POSITIONNEMENT
68 MASTICS D'ÉTANCHÉITÉ
68 RACCORDS
69 OUTILLAGES
69 TISSUS ADHÉSIFS PTFE

FILMS DE MISE SOUS VIDE

Sicomin distribue une gamme spécifique de films pour le moulage sous vide des pré-imprégnés ainsi que le moulage des pièces composites par voie humide et infusion.



FILM DE MISE SOUS VIDE

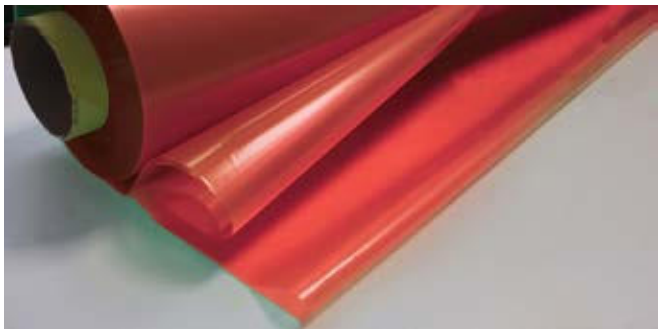
APPLICATION

Ce film souple multicouche est spécialement conçu pour réaliser à basse température des infusions ou des pièces en voies humides sous vide.

CARACTÉRISTIQUES

Compatible avec les résines du marché : polyester, vinylester et époxy.
Non poreux.
Transparent.

Code article	Température Max.	Epaisseur	Longueur	Largeur	Packaging
NYLEX70	120°C	70 µm	100 ml 50 ml 105 ml 75 ml	100 / 200 cm 400 / 600 cm 800 cm 1000 / 1200 cm	Au détail (ml) et par rouleau complet Rouleau complet Rouleau complet Rouleau complet



BACHE TUBE HAUTE TEMPÉRATURE

APPLICATION

Ce film flexible est conçu pour la mise en œuvre des composites (tous process confondus). Il est utilisable pour des cuissons en étuve comme en autoclave.

CARACTÉRISTIQUES

Tubulaire.
Compatible avec les résines du marché : polyester, vinylester et époxy.
Non poreux.
Transparent.

Code article	Température Max.	Epaisseur	Longueur	Diamètre	Largeur	Packaging
NYLEXHT50	170°C	50 µm	200 ml	3 / 9 / 19 / 29 38 / 48 cm	10 / 30 / 60 / 90 120 / 150 cm	Vente au détail (ml) et par rouleau complet



BACHE TUBE

APPLICATION

Ce film est conçu pour plaquer sous vide des composites ayant des formes simples sans angles vifs.

CARACTÉRISTIQUES

Tubulaire.
Compatible avec les résines du marché : polyester, vinylester et époxy.
Epaisse, réutilisable.

Code article	Température Max.	Epaisseur	Longueur	Largeur	Packaging
BACHETUBEPE	100°C	120 µm	75 ml	90 / 130 cm	Vente au détail (ml) et par rouleau complet

COMPLEXES D'INFUSION

Sicomin distribue une gamme spécifique pour l'infusion sous vide, méthode de transformation très pratiquée dans les secteurs du nautisme et de l'éolien.



INFUDRAIN 160 g/m² P16

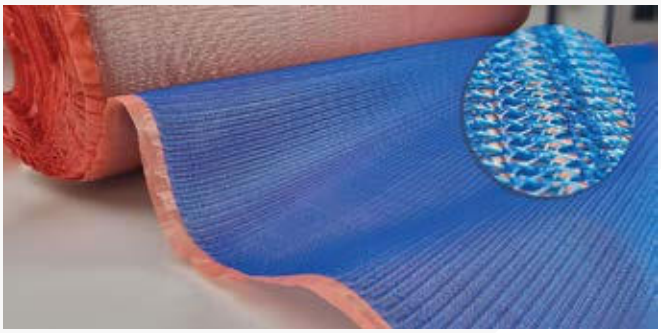
APPLICATION

L'INFUDRAIN est un filet de drainage et de compactage 160g/m² incorporant un film perforé. Il permet un gain de productivité pour la fabrication des pièces en infusion.

CARACTÉRISTIQUES

Recouvrement du complexe possible.
Facile d'utilisation.
Complexe auto démoulant.
Compatible avec les résines du marché : polyester, vinylester et époxy.

Code article	Température Max.	Couleur	Longueur	Largeur	Packaging
INFUDRAIN160P16	120°C	Bleu	100 ml	150 cm	Vente au détail (ml) et par rouleau complet



INFUDRAIN

APPLICATION

L'INFUDRAIN est un filet de drainage et de compactage 180gr/m² incorporant un film perforé. Il permet un gain de productivité pour la fabrication des pièces en infusion.

CARACTÉRISTIQUES

Recouvrement du complexe possible.
Facile d'utilisation.
Complexe auto démoulant.
Compatible avec les résines du marché : polyester, vinylester et époxy.

Code article	Température Max.	Couleur	Epaisseur	Longueur	Largeur	Packaging
INFUDRAIN	120°C		50 µm	100 ml	145 cm	Vente au détail (ml) et par rouleau complet

COMPLEXES D'INFUSION AVEC TISSU D'ARRACHAGE

Sicomin distribue une gamme spécifique pour l'infusion sous vide, méthode de transformation très pratiquée dans les secteurs du nautisme et de l'éolien.



INFUDRAIN 160 g/m² + PEELTEX ROSE

APPLICATION

L'INFUDRAIN + peeltex est un filet de drainage et de compactage 160g/m² incorporant un film perforé ainsi qu'un tissu de délaminage en nylon PA66. Il permet un gain de productivité pour la fabrication des pièces en infusion.

CARACTÉRISTIQUES

Compatible avec les résines du marché : polyester, vinylester et époxy.
Optimisation du temps de pose et gain de colle de positionnement.

Code article	Température Max.	Couleur	Longueur	Largeur	Packaging
INFUDRAIN 160 g/m² + PEELTEX ROSE	120°C		85 ml	145 cm	Vente par rouleau complet



INFUDRAIN + PEELTEX

APPLICATION

L'INFUDRAIN + peeltex est un filet de drainage et de compactage 160g/m² incorporant un film perforé ainsi qu'un tissu de délaminage en nylon PA66. Il permet un gain de productivité pour la fabrication des pièces en infusion.

CARACTÉRISTIQUES

Compatible avec les résines du marché : polyester, vinylester et époxy.
Optimisation du temps de pose et gain de colle de positionnement.

Code article	Température Max.	Couleur	Longueur	Largeur	Packaging
INFUDRAIN + PEELTEX	120°C		100 ml	152 cm	Vente au détail (ml) et par rouleau complet

FEUTRES DRAINANTS

Sicomin distribue une gamme spécifique pour l'infusion sous vide, méthode de transformation très pratiquée dans les secteurs du nautisme et de l'éolien.



FELTREX

APPLICATION

Le Feltrex est un feutre polypropylène conçu pour drainer l'air et absorber l'excédent de résine lors du moulage sous vide des composites.

CARACTÉRISTIQUES

Assure un drainage uniforme.
Epouse des formes complexes.
Disponible en 2 épaisseurs.

Code article	Température Max.	Grammage	Longueur	Largeur	Packaging
FELTREX 150 HD **FELTREX 300 HD**	180°C	150 300	50 ml	75 cm	Au détail (ml) et par rouleau complet
FELTREX S2	200°C	150	100 ml	152 cm	Par rouleau complet



BLEEDEX

APPLICATION

Le Bleedex est un feutre en fibre polyester utilisé en complément du Feltrex pour améliorer le drainage sous vide des composites.

CARACTÉRISTIQUES

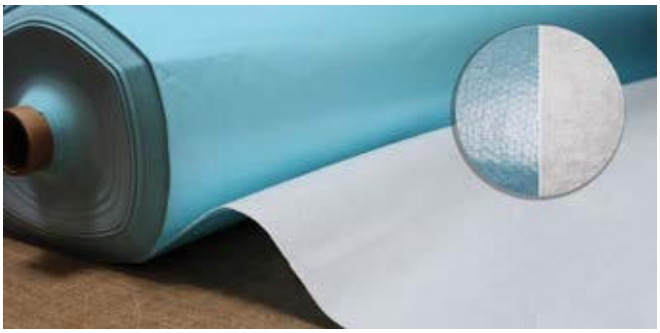
Assure un drainage uniforme.
Résilient.
Disponible en 2 épaisseurs.

Code article	Grammage	Longueur	Largeur	Packaging
BLEEDEX	740	3 ml	15 cm	Rouleau complet

COMPLEXE DE MISE SOUS VIDE

Sicomin distribue une gamme spécifique pour l'infusion sous vide, méthode de transformation très pratiquée dans les secteurs du nautisme et de l'éolien.

COMPLEXE PERFOREX P31 + FELTREX 150



Film perforé
P31
Feutre drainant
150 g/m² blanc

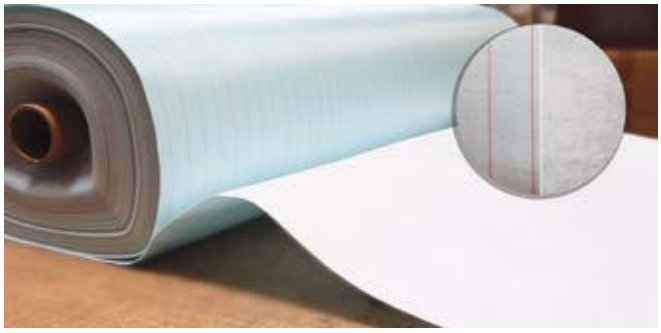
APPLICATION

Complexe bi couche de moulage sous vide.

CARACTÉRISTIQUES

Ce complexe bi-couche remplace l'empilement standard des consommables (perforé et feutre drainant) et se retire d'un seul bloc, offrant ainsi une solution plus pratique et efficace.

PEELTEX ROUGE + PERFOREX P31 + FELTREX 150



Tissu d'arrachage
PA66 85 g/m² blanc avec traceur rouge
Film perforé
P31
Feutre drainant
150 g/m² blanc

APPLICATION

Complexe tri-couche spécialement conçu pour le moulage sous vide de pièces en composites

CARACTÉRISTIQUES

Le tissu d'arrachage, le film séparateur perforé et le feutre de drainage sont réunis en un seul produit, simplifiant ainsi la mise en œuvre du moulage Il s'arrache en deux étapes : d'abord, il est possible de retirer une partie du complexe (film perforé + feutre de drainage), puis le tissu d'arrachage, qui reste en place comme protecteur, peut être retiré dans un second temps.



FILMS SÉPARATEURS

Sicomin distribue une gamme spécifique de films séparateurs.



FILM SÉPARATEUR PERFORÉ

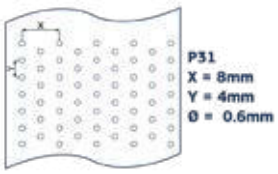
APPLICATION

Le film Perforex est un film séparateur perforé conçu pour limiter les remontées de résine dans le feutre drainant.

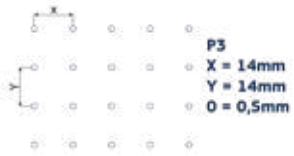
CARACTÉRISTIQUES

Se démoule sur la plupart des résines du marché.
Produit souple.
S'adapte à des surfaces développées.

Code article	Température Max.	Épaisseur	Longueur	Largeur	Packaging
Perforex S2 P31	125°C	25 µ	100 / 500 ml	75 cm	Au détail (ml) et par rouleau complet



Code article	Température Max.	Épaisseur	Longueur	Largeur	Packaging
Perforex P3	125°C	25 µ	250 ml	100 cm	Au détail (ml) et par rouleau complet

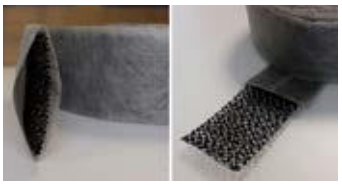


ALIMENTATION RÉSINE

RAMPE D'ALIMENTATION



Spiral Mesh
Combinaison de tube spirale
et filet de draingе.
Diam 10-12 mm / Diam 13-16 mm
vendu en rouleau de 50 ml



Infuligne Slow Noir
Rampe d'alimentation pour infusion.
Largeur 5 cm / 10 cm
vendu en rouleau de 100 ml

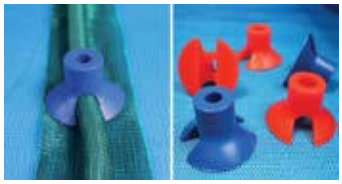


Velcro Infusion
Rampe d'alimentation pour infusion.
larg 43 mm
rouleau de 25 ml

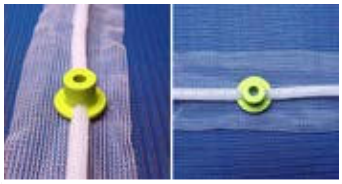
PLOTS D'INFUSION



Plot d'infusion blanc
Connecteur 12 & 16 mm
sachet de 50
Option Infubox 16 mm



Plot Infusion
Rouge - diam int 16 mm
Bleu - diam int 12 mm
à l'unité et sachet de 50

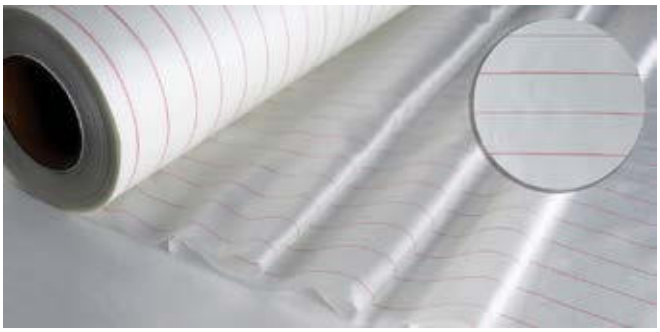


Plot Infusion pour Spiral Mesh
Vert - diam int 12 mm
à l'unité et sachet de 50



Plot Infusion pour Infuligne
Vert - diam int 12 mm
à l'unité et sachet de 50

TISSUS D'ARRACHAGE



PEELTEX

APPLICATION

Le tissu d'arrachage est un tissu standard en Nylon conçu pour des applications composites avec des résines époxy, vinylester et polyester. Il permet de séparer la stratification des périphériques de vide afin d'obtenir une surface rugueuse et non polluée après polymérisation.

CARACTÉRISTIQUES

Obtention d'une surface permettant des opérations secondaires telles que le collage, la peinture...
Se pèle facilement.
Produit souple, s'adapte à des surfaces développées.
Excellente élongation pour des pièces de formes complexes.

Code article	Température Max.	Grammage	Longueur	Largeur	Packaging
Peeltex	180°C	83 g/m²	100 ml	2,5 / 5 / 10 / 30 / 80 / 100 / 127 / 160 cm	Par rouleau complet A l'exception de la largeur 80 cm au détail (ml)

ASPIRATION SOUS VIDE



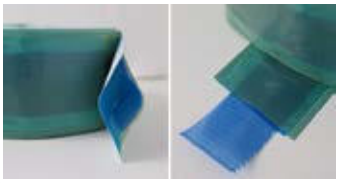
Infustop
Feutre polyester servant de frein de résine lors de la mise en œuvre par infusion.
Poids 114g / Epaisseur 4mm / Largeur 100cm
Vendu en bobine de 10 ml
Vendu en rouleau de 40 ml



Tube PE spirale
Diam 10-12 mm
en rouleau de 50 ml



Infustop Evo
Largeur 100 mm
tube spiralé intégré 10-12 mm
en rouleau de 25 ml



Bande de vide microporeuse.
Elle permet de tirer le vide sans laisser passer la résine, réduisant ainsi le risque de zones sèches, notamment dans les infusions complexes.
Disponible en 100 m par bobine de 25 ml

COLLE DE POSITIONNEMENT

Ces adhésifs en spray ont été développé pour fixer les tissus dans le moule lors d'une mise en œuvre par infusion ou RTM. Ces formulations sont incolores et compatibles avec la plupart des résines du marché : les résines polyester, époxy et vinylester.



Isotacker
Pouvoir collant faible
Adapté pour des tissus inférieurs à 200 g/m²
Formation 100% époxy
Quantité 500 mL
à l'unité
12 par cartons



Colle Afix
Pouvoir collant moyen
Quantité 500 mL
à l'unité
12 par cartons

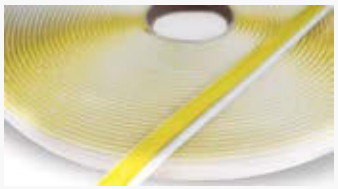


Colle Fixspray AS21
Pouvoir collant fort
Quantité 600 mL
à l'unité
12 par cartons

MASTICS D'ÉTANCHÉITÉ



Sealtex HT
Joint d'étanchéité haute performance.
Temp Max 150°C
vendu en rouleau de 15 ml
ou en carton de 20 rouleaux



Sealtex Jaune HT
Joint d'étanchéité haute performance.
Temp Max 210°C
vendu en rouleau de 15 ml
ou en carton de 22 rouleaux

RACCORDS



Code article	Description	Quantités
Raccord PP en T 	**Ø ext 8 mm / 10 m m / 14 mm**	Sachet de 100 Sachet de 50 Sachet de 10
Raccord PP 90° L 	**Ø ext 10 mm / 14 mm**	Sachet de 100 Sachet de 50
Raccord PP Droit I 	**Ø ext 10 mm**	Sachet de 100
Vanne Infusion PP 1/4 de tour 	**Ø ext 10 mm / 14 mm**	Sachet de 25

OUTILLAGES



Piège sous vide 5 L
Il est conçu pour protéger la pompe et dégazer la résine.
Diamètre intérieur : 170 mm
Hauteur : 190mm
à l'unité



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



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



Tube PE
Tenue en température : 120°C
Diam 8-10 mm en rouleau de 25ml
Diam 10-12 mm en rouleau de 50ml
Diam 14-16 mm en rouleau de 100ml



Détecteur de fuite
à l'unité



Vacuometre numémique
à l'unité

TISSUS ADHÉSIFS PTFE



PTFE

APPLICATION

Le PTFE est un tissu adhésif en fibre de verre imprégné d'une résine téflon.

CARACTÉRISTIQUES

S'applique sur des pièces développées simples.
Haute résistance au déchirement.
Propriétés anti adhésives.
Finition mat après démoulage.
La partie autocollante est protégée par le film gaufré jaune.

Référence	Épaisseur PTFE	Épaisseur total (PTFE + Adhésif)	Rlx de
PTFE07100V2	7/100	12/100	30ml
PTFE12100	12/100	17/100	30ml


Plastiline
Sicomin
Scotch
2090



PAGES 70>76

OUTILLAGES & ACCESSOIRES

72 OUTILLAGES & ACCESSOIRES

76 PROTECTION & SÉCURITÉ

OUTILLAGES & ACCESSOIRES



Gobelets de mélange
Gradué 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



Spatule 15 cm
la pièce



Squeeges
en 90 cm
en 15 cm
la pièce



Tampons essuyage antistatique
la boite de 10



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



Camion à peinture NOIR 7L
la pièce



Camion à peinture ORANGE 10L
la pièce



Bac à peinture petit modèle 290x160
la pièce



Bac à peinture grand modèle 310x240
la pièce



Cale à poncer pour disque diam 150mm 78x78x148 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



Adhesif Etanche HT VERT
Largeur 25 ou 50 mm
Longueur du rouleau 66 ml
la pièce



Boite pour mélange 1,80L
la pièce



Touillette Turbomix 20 cm
boite de 10
boite de 512



Pistolet bi composant pour cartouches multi ratio
la pièce



Pate 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 jerrican de 11L-20L et 30L
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”
la pièce



Ciseaux Kevlar Microdentés Gris Taille 9”5’ serie 7000
la pièce



Pinceaux 30 mm
la boite de 12



Pinceaux 50 mm
la boite de 12



Manchon Patte Lapin Clip Jaune poils LONGS
la boite de 10



Manchon Patte Lapin Clip Jaune poils COURTS
la boite de 10



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 boite de 10



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



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



Adhesif 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 boite de 50
par 10



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T Diam 150 mm P60
la boite de 50
par 10



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



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



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



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



Abrasif Disque Velcro Rhynogrip 15T Diam 150 mm P800
la boite de 100
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

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

CUTTER ÉLECTRIQUE

Permet la découpe de tout tissus jusqu'à 200g/m².
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

Les ciseaux coupent rapidement patrons, tissus, cuirs et papiers. Ce nouveau modèle léger et ergonomique a été conçu pour réduire la fatigue de la main comme du poignet. La batterie rechargeable est pratique et permet d'utiliser l'outil de manière complétement autonome. Fonctions: Coupe de 0 à 10mm / Lame en acier tungstène.



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



Lame A crantée pour cutter WBT-1
la pièce



Lame B crantée pour cutter WBT-1
la pièce



Batterie pour cutter WBT-1
la pièce

CUTTER À PILES



Cutter à piles
la pièce

BALANCES OHAUS



CR 2200
la pièce
Portée max 2200 g, précision 1 g

Des caractéristiques telles qu'une conception mince et empilable et une plate-forme de pesée élargie font de la série CR la solution idéale pour une variété d'applications de pesage portables.
Boîtier et plateau en ABS
Portée maximale par soustraction
Écran à cristaux liquides (LCD)
Chiffres de 15 mm
3 AA piles (incluses)



CX 5200
la pièce
Portée max 5200 g, précision 1 g

Conçue dans un souci d'efficacité énergétique, elle offre une autonomie allant jusqu'à 1 000 heures continues, permettant un fonctionnement ininterrompu. Le design mince, empilable et léger du CX lui permet de s'intégrer idéalement dans les laboratoires, l'industrie et même les environnements domestiques et pédagogiques.
L'utilisation simple de la balance grâce à ses deux touches et son grand afficheur LCD rétroéclairé permet de visualiser facilement les résultats de pesée.
Châssis ABS et plateau en acier inoxydable
Portée maximale par soustraction
Écran à cristaux liquides (LCD) avec rétroéclairage
Chiffres de 18 mm
3 AA piles (incluses) ou Adaptateur secteur

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



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



Gants colad nitrile GRIS Taille L boite de 50	Gants colad nitrile GRIS Taille XL boite de 50	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 Polyethylène Blanc boite de 50
			
Masque 3M (demi-masque) 7502 l'unité	Masque 3M (demi-masque) 6200 l'unité	Cartouche ABEK1 (sac de 2 - 6059) pour 1/2 Masque 7502-6200	Masque à poussière FFP2 avec soupape l'unité
			
Masque panoramique Galaxy M9300 l'unité	Cartouche A2B2E2K2P3R l'unité		
			
Combinaison de protection TYVEK Classic Plus L-XL-XXL l'unité	Surchaussures de Protection Jetable par 25 paires	Crême de Nettoyage Kresto Special Ultra pour les mains le tube de 250ml	Crême de Protection Travabon Classic 100ml tube

COMMANDEZ EN LIGNE

#itsallinthechemistry



www.boutique-resine-epoxy.fr

PAGES 78>83

MAP PAINTING

79 HISTOIRE

80 PRÉPARATION DE SURFACE ET PRIMAIRES D'ACCROCHAGE

80 ENDUITS

81 LAQUES ET VERNIS DE FINITION

82 ANTIDÉRAPANTS ET PRODUITS SPÉCIFIQUES

82 ANTIFOULINGS

MAP PAINTING

Depuis 2001, Map Painting développe et distribue des systèmes complets de finition pour les secteurs de l'industrie navale, militaire et de pointe. Bénéficiant de l'expertise reconnue du groupe Sicomin, Map Painting commercialise des produits de haute technicité adaptés aux projets les plus complexes. À ce jour, Map Painting est la seule marque de peinture française sur le marché mondial du yachting et de la construction navale.



- **Primaires anticorrosion**
- **Enduits époxy**
- **Apprêts et intermédiaires**
- **Laques et vernis de finition**
- **Systéme antidérapant Deckthane UVR**
- **Produits spécifiques**

MAP YACHTING

Map Yachting, une gamme complète développée sur mesure pour les besoins de la grande plaisance.

MAP INDUSTRY

Map Industry, des produits techniques spécialement formulés pour l'industrie navale.

MAP MARINE

Map Marine, système de cycles de finition conçus pour tous les navires de plaisance.









PRÉPARATIONS DE SURFACE ET PRIMAIRES D'ACCROCHAGE



GP41
5L

Primaire anticorrosion, mono composant puissant à base de résine glycérophtalique et de phosphate de zinc en phase solvantée. Protecteur anticorrosion des métaux ferreux et leurs alliages ainsi que des bois en milieu marin traditionnel.



PU225HB
KIT 5.715 KG

Apprêt bi-composant anticorrosion polyuréthane à séchage rapide de nouvelle génération. Haut pouvoir couvrant et garnissant, possédant une grande facilité et rapidité de ponçage, donnant une surface parfaite avant l'application d'une peinture definition.



PU228HB
KIT 1.2L & 6L

Apprêt bi-composant polyuréthane flexible à séchage rapide. Peut être appliqué avec un tendu exceptionnel, possédant une grande facilité et rapidité de ponçage. Produit idéal pour obtenir une surface parfaite avant l'application d'une peinture de finition.



IM409
KIT 1L - 4L & 15L

Sous couche bi-composant issue des dernières innovations technologiques de la chimie. C'est un revêtement époxy anticorrosion à très haut extrait sec - Tolérant à l'humidité.Très garnissant et immergeable rapidement après application, pouvant être teintée selon les nuanciers RAL et AFNOR.



EP211
KIT 1L - 4L & 15L

Primaire époxy bi-composant anticorrosion à base de phosphate de zinc à séchage rapide. Primaire haute protection anticorrosion pour la plupart des métaux. Promoteur d'adhérence des composites époxy et des anciens substrats.



EPU221
KIT 1.5L & 6L

Interface bi-composant époxy-uréthane flexible à séchage rapide, favorisant l'adhésion et la stabilisation des fonds avant l'application d'une laque de finition ou de Deckthane UVR.



EP215HB+
KIT 4L & 15L

Primaire avant enduit. Apprêt bi-composant possédant d'excellentes propriétés anticorrosives. Intermédiaire entre les enduits et les laques, c'est une excellente barrière chimique, idéal en stabilisation des fonds avant l'application d'une peinture de finition.

ENDUITS



BIO SOURCE

GREENFILL 80 ou MIXFILL 100
KIT GF80 : 2L-4L-10L-20L
KIT MF100 : 1.2L-3L-6L-30L

L'enduit GREENFILL 80 est un enduit BIO-SOURCE formulé à base de systèmes époxy de très hautes performances mécaniques et à fort pourcentage d'allongement à la rupture (8% à 15%). L'enduit MIXFILL 100 est un enduit époxy bi-composant flexible. Il offre un excellente tenue aux chocs. Les enduits sont préchargés sous vide par un complexe de charges de très faible densité permettant une plus grande durabilité des outils de ponçage et d'usinage sans gommage.



LAQUES ET VERNIS DE FINITION



MONOTOP GL55
1L et 5L

Laque mono composant glycérophtalique anticorrosion. Apporte sur les supports en milieu marin traditionnel une bonne protection et un aspect décoratif brillant. Teintes selon les nuanciers RAL et AFNOR.



PU77
KIT 1L & 4L

Laque de finition bi-composant polyuréthane acrylique à haut extrait sec et haut pouvoir couvrant. Revêtement dur et tenace qui assure une très bonne protection en milieu marin et industriel, une facilité d'application et une protection de longue durée aux UV et intempéries. Teintes selon les nuanciers RAL et AFNOR en brillant satin et mate.



PU99
KIT 1L & 5L

Laque de finition bi-composant polyuréthane polyester brillante à haut extrait sec et haut pouvoir couvrant. Revêtement résistant aux rayures et aux UV ce qui lui assure une très bonne protection. En pulvérisation, elle donne un rendu brillant avec une belle tension de film. Teintes selon les nuanciers RAL et AFNOR.



PU 320
SPRAY 2L & 10L
BROSSE 1.5L & 7.5L

Laque de finition bi-composant polyuréthane acrylique-polyester, spécialement formulée pour procurer une protection optimale et une qualité de finition exceptionnelle. Sa composition lui permet d'avoir des très hautes performances physico-chimiques et lui profère également une excellente protection aux UV Teintes selon les nuanciers RAL et AFNOR en brillant, satin et mate.



BASECOAT F16
KIT AJUSTABLE SUR DEMANDE

Base mate métallisée ou métallisée-nacrée de finition bi-composant polyuréthane polyester issue des dernières technologies de la chimie. Ses composants garantissent, dans le temps, une excellente résistance aux UV et offrent une parfaite stabilité des teintes par le recouvrement du vernis TOPCOAT 360 UVR. Teintes selon le nuancier MAP YACHTING.



PU 360 UVR
SPRAY 2L & 10L
BROSSE 1.5L & 7.5L

Vernis de finition polyuréthane acrylique bi-composant flexible. Très haute brillance, très haute tenue aux UV. Pour revernir des laques brillantes satinées ou mates, des résines et vernis époxy. Très hautes performances physiques et chimiques. Existe en finition brillante, satinée, mate et nacrée.









ANTIDÉRAPANTS ET PRODUITS SPÉCIFIQUES



BIOTANK
5L & (20L SUR COMMANDE)

Revêtement époxydique bi-composant sans solvant, de basse viscosité et de forte reprise de gel, permettant l'application de couches épaisses, inertes, résistantes à l'abrasion. Revêtement adapté pour les réservoirs d'eau potable des navires.



FUELTANK
5L (15L SUR COMMANDE)

Revêtement bi-composant époxydique sans solvant pour le traitement et/ou la stratification de l'intérieur des réservoirs de carburant. Excellente résistance chimique aux huiles, carburants, solvants et divers produits chimiques.



CHEMITANK
1L (5L & 15L SUR COMMANDE)

Système époxy phénolique à haut extrait sec possédant une excellente résistance chimique pour le traitement des réservoirs : d'essence, de solvants et dérivés pétroliers, des solutions acides et alcalis. Il assure une excellente protection de divers matériaux tels que l'acier et les matériaux composites.



DECKTHANE UVR
KIT STANDARD 19,5 Kg
& KIT SPECIFIQUE SUR COMMANDE

Revêtement polyuréthane tri-composant flexible, formulé sous l'écoconception avec une composition issue du recyclage. Destiné à la réalisation de revêtements antidérapants qualitatifs pour tous types de navire (commercial, de course, de plaisance) et autres. Teintes selon le nuancier MAP YACHTING.



DECK GRIP
0.2 kg (0.5L)-0.4 kg (1L)–2 kg (5 L)–10 kg (25L)–80kg
(200L SUR COMMANDE)

Additif à base de microparticules synthétiques transparentes de + ou – 200µm, à ajouter aux laques et vernis de finition pour la réalisation de surfaces antidérapantes.



EXPOXYGUARD BWT 575
4L (15L SUR COMMANDE)

Revêtement de protection « haute qualité » époxy phénolique sans solvant, sans CMR ni agents toxiques. Adapté pour les structures métalliques et ouvrages en béton confinés et exposés en ambiance agressive, enterrés ou immergés dans l'eau douce ou dans l'eau de mer. Excellente tenue aux agents chimiques. Idéal en tant que revêtement des cuves de stockage des eaux noires et eaux grises.

ANTIFOULINGS



GYPTIS
2.5L
(20L SUR COMMANDE)

Antifouling mono composant à matrice dure nouvelle génération avec de très hautes performances et sans étain. Contient de l'oxyde de cuivre. Existe en noir, blanc, bleu, rouge, bleu marine ou en vert d'eau.



PROTIS
2.5L & (20L SUR COMMANDE)

Antifouling mono composant auto polissant nouvelle génération (SPC), avec de très hautes performances et sans étain. Contient de l'oxyde de cuivre. Existe en noir, blanc, bleu, rouge.



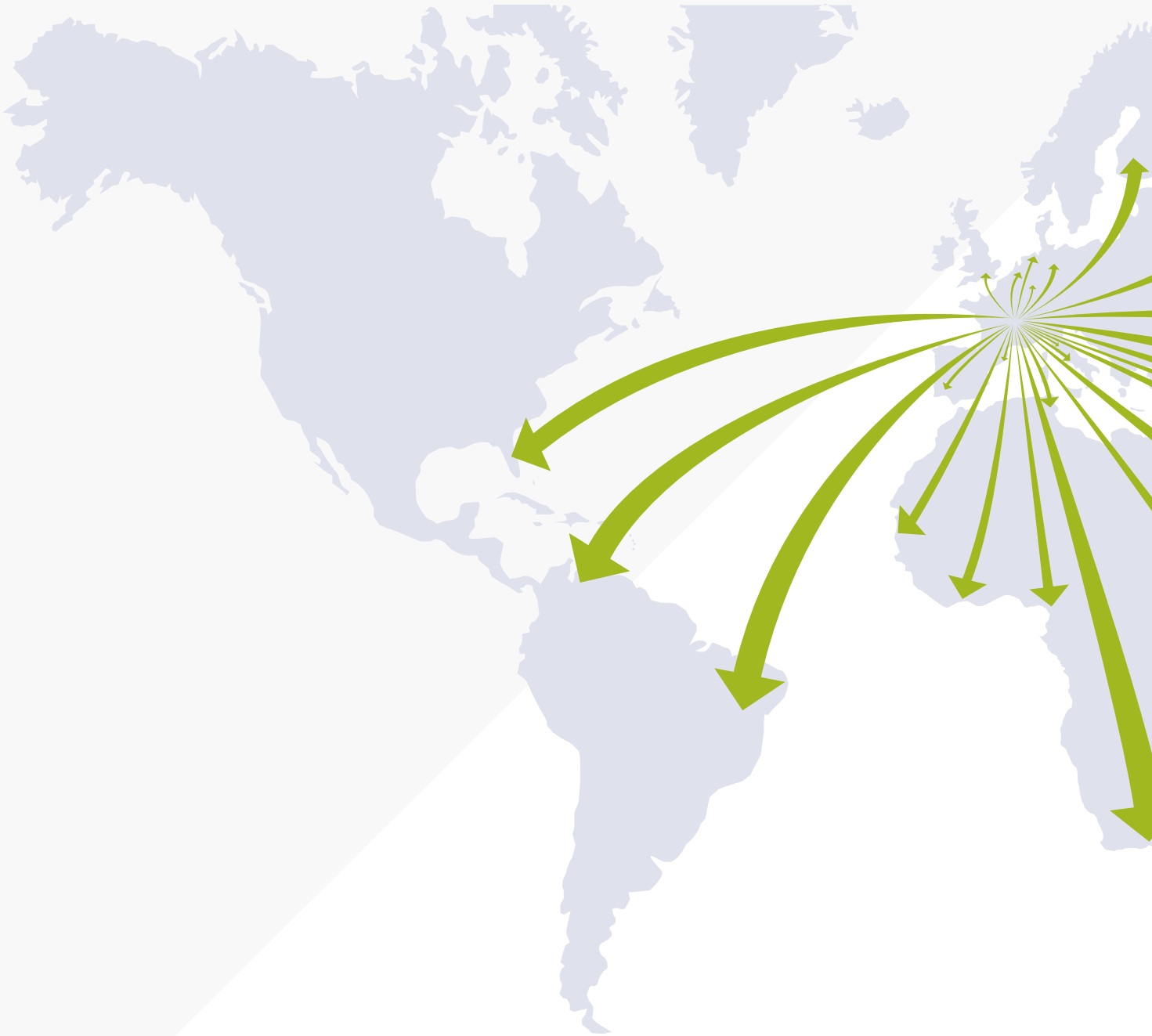
ISIS
2.5L & (20L SUR COMMANDE)

Antifouling mono composant à matrice érodable longue durée, sans étain et sans cuivre, conçu pour les carènes en aluminium ou en acier. Existe en noir ou bleu.

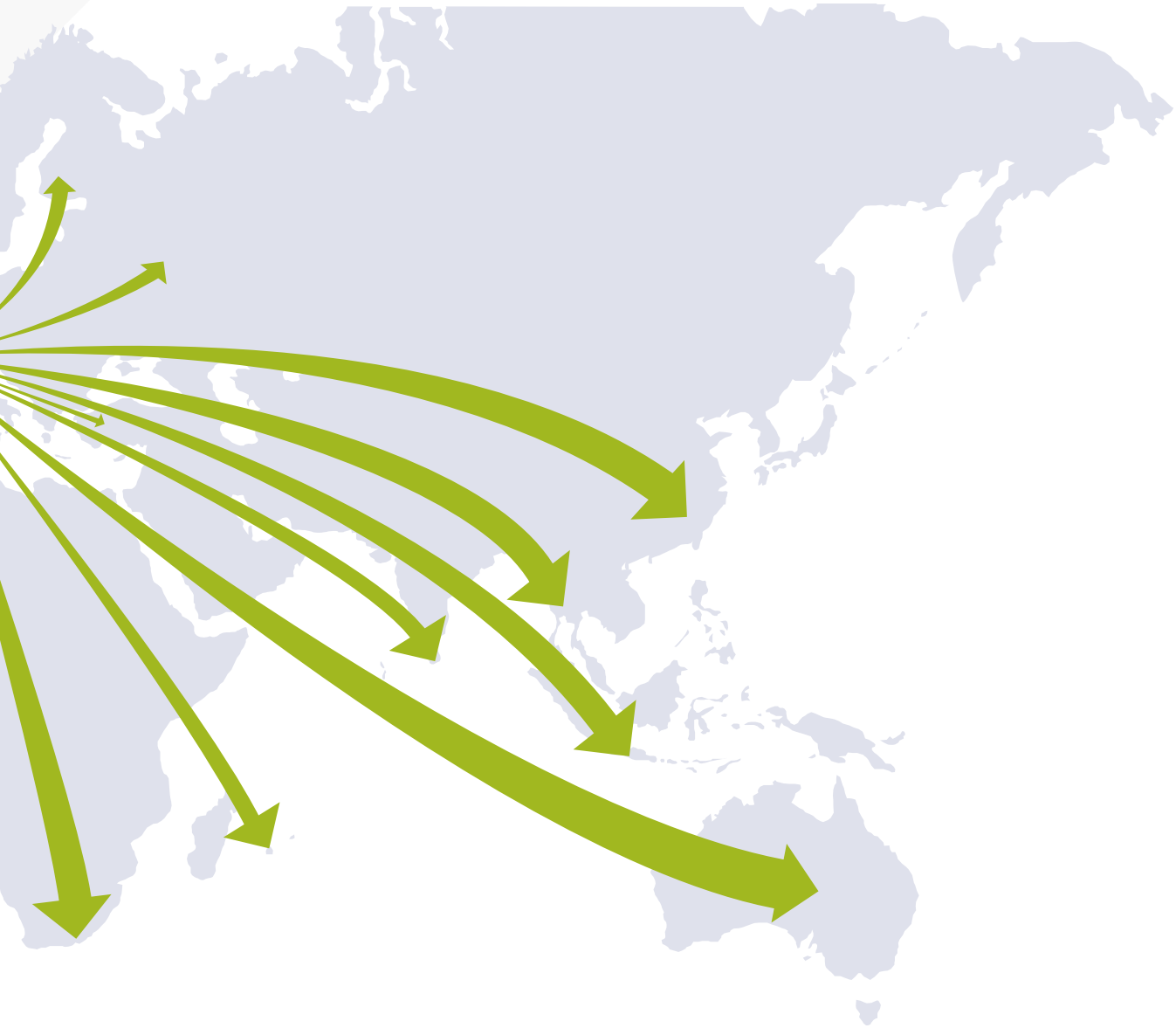
MAP PAINTING

296 AVENUE DE LA TRAMONTANE, ATHÉLIA IV 13705 LA CIOTAT, FRANCE
+33 (0)4 42 98 14 50
SALES@MAP-PAINTING.COM / **WWW.MAP-PAINTING.COM**

NOTES



UN RÉSEAU MONDIAL



PAGES 84>87

CONTACTS

84 UN RÉSEAU MONDIAL

86 DISTRIBUTEURS

87 FRANCE

DISTRIBUTEURS

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

AFRIQUE DU SUD
AERONTEC
Contact: **Andrew Parsons**
14C Warrington Road, Claremont, Cape Town
Tél: + 27 (0)21 671 2114
Mobil: + 27 (0)82 856 5029
andrew@aerontec.co.za
www.aerontec.co.za

TUNISIE
CARTHAGE COMPOSITE DISTRIBUTION
Contact: **Fadhel Gargouri**
Complexe Cléopatre BA, 72 CUN, 1003 Tunis
Tél: + 216 70 691 970
Mobil: + 216 53 315 464
Carthagecomposites@gmail.com

ALLEMAGNE / AUTRICHE
TIME OUT COMPOSITE OHG
Contact: **Michael Thon (CEO)**
Ottostr. 119 Bornheim 53332 Germany
+49 222 790 81 0
service@timeout.de
www.timeout.de

BENELUX
MC TECHNICS
Contact: **Tony Roex, Joel Jacob or Kristof Debaetselier**
Rue de Maestricht 88 4600 Visé, Belgium
+32 4 379 51 01
info@mctechnics.com
www.mctechnics.com

GRECE
FIBERMAX COMPOSITES
Contact: **Dimitrios Apostolakis**
28th of October Street Number 8A
37300 Agria Volou, Greece
Tél: +302 428 092 210
Mob: +306 974 757 790
info@fibermax.eu
www.fibermax.eu

HONGRIE
POLY-MATRIX-KFT
Contact: **Edit Szabo**
21B Krudy Gyula Utea
1183 Budapest - Hungary
+36 708 860 672
info@poly-matrix.hu
www.poly-matrix.hu

ITALIE
G. ANGELONI S.R.L.
Contact: **Alessandro Cecino**
Via A. Tommaso 72/A5
30020 Quarto d'Altino (VE), Italia
+39 04 22 78 05 80
info@g-angeloni.com
www.g-angeloni.com

SUEDE
DOCKYARD COMPOSITES
Contact: **Allan Knudsen**
Vibyvägen 87, Sollentuna, Sweden
+46 8 1220 5954
info@dockyardcomposites.com
www.dockyardcomposites.com

TURQUIE
ETAP COMPOSITE LTD STI
Contact: **Sema Umay**
Sahil Bulvarı No 144/1
34944 Tuzla-ISTANBUL
+90 2163925142
sema.carkciumay@etapmarine.com

PORTUGAL
REBELCO REPRESENTACOES BELCHIOR COSTA LDA
Contact: **Filipe Correia**
Parque DOROANA – Armazém CG
Rua São Francisco, 786
Adroana 2645-019 ALCABIDECHE, Portugal
+351 214 566 335
geral@rebelco.pt
www.rebelco.pt

PAYS BALKANS
Croatia, Slovenia, Bosnia Herzegovina, Macedonia, Montenegro, Serbia
VERTEM D.O.O
Contact: **Zeljko Polovina**
Vrisnicka 6,
10000 Zagreb, Croatia
Tél: +385 136 385 77
Mob: +385 982 079 58
info@vertem.hr
www.vertem.hr

PAYS BALTES
Estonia, Lettonia, Lithuania
AMESAS
Contact: **Alfredas Bereisa**
Lozoraicio G43,
Garliava LT-53228, Lithuania
+37 06 48 31 16 2
alfredas@epoxy.lt
www.epoxy.lt

ESPAGNE
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
bgalofre@melsl.es
www.melcomposites.com

SUISSE
SUTER – KUNSTSTOFFE AG
Contact: **Marco Suter**
Aefligenstrasse 3,
CH-3312 Fraubrunnen, Switzerland
+41 31 763 60 60
info@swiss-composite.ch
www.swiss-composite.ch

UKRAINE
COMPANY LEADER
Contact: **Vladimir Konstantinov**
40 Ushinskogo st.,
office 503 Kiev,Ukraine 03151
38 (044) 496 21 56 / (050) 469 47 05
Skype: vladimirkonstantinov
vladimir.leader@gmail.com
www.companyleader.com.ua

EMIRATS ARABES UNIS
MODEST MARKETING
Contact: **Manoj Raipancholia**
Po Box 51436
304, Bank Street Building, Khalid Bin Waleed Road,
Dubai, United Arab Emirates
+971 4 3517667
www.modestmarketing.com

ROYAUME UNIS
MATRIX COMPOSITE MATERIALS CO. LTD.
Contact: **Martin Spooner**
2 Folly Lane, St Philips, Bristol BS2 0RH, UK
Tél: +44 117 954 8040
Mob: +44 7795 595809
composites@mcmc-uk.com
www.matrix-composites.co.uk

THAILAND
ALPHA COMPOSITION CO LTD
Contact: **On Anong Chaiyen**
Alpha Composition CO LTD No.8, Soi Thoetrachan 47,
Thoetrachan Road, Sikan, Don Mueang,
Bangkok, 10210, Thailand
Tél: +66 82-0891205
Mob: +66 82-0322422
mkt@alphacomposition.com
www.alphacomposition.com

ETATS UNIS
TCOMPOSITES LLC
Contact: **Tristan Touzot**
34 Bouvant Drive, Princeton, NJ 08540 USA
+1 201 213 2124
tristan.touzot@tcomposites.com
www.tcomposites.com/sicomin

AUSTRALIE
LAVENDER CE PTY LTD
Contact: **Rudi Steinbusch**
Brisbane Head office, 108 Westgate Street
Wacol, Qld, 4076 AUSTRALIA
+61 (0)7 3255 6924
rsteinbush@lavender.com
www.lavender-ce.com

GUADELOUPE / MARTINIQUE / GUYANE
CLIPPERS SHIP SARL
Contact: **Jocelyne Velasquez**
Zone Duprey Artimer Bat A, 97290 Le Marin
+33 (0)5 96 71 41 61
clippers-ship@wanadoo.fr

SAINT-MARTIN
SHIP XM
Contact: **Alain Riouallec**
Wellington Road, Lagoon Marina, Cole Bay
97150 Saint-Martin
+590 690 674 270
alain@caribecomposites.com
www.caribecomposites.com

POLYNÉSIE FRANCAISE
COPRODEX
Contact: **Philippe Couvillers**
1550 chemin du Grand Pin Vert CS 70910
134677 Aubagne cedex, France
+33 (0)4 42 18 56 20
sce.commercial@coprodex.fr
www.coprodex.fr

LA RÉUNION
COMPAGNIE AUSTRALE DE REPRESENTATION IND. ET COM.
Contact: **Sébastien Bassart**
2 Rue Benoite Boulard, zone industrielle n°2
97410 Saint Pierre, Réunion
0692 82 05 08
commercial@caric.re
www.caric.re

POLOGNE
CS KOMPOZYTY SP. Z O.O.
Contact: **Przemysław Kamiński**
70-812 Szczecin, ul. Pomorska 58-60
+ 48 608 308 092
pkaminski@cskompozyty.pl
www.cskompozyty.pl

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. DE TI LIPIG,
7 RUE MARYSE BASTIE,
29700 PLUGUFFAN, France
+33 (0) 2 98 87 30 93
sicomin.ouest@sicomin.com
www.sicomin.com

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

SICOMIN
Z.A. de Ti Lipig, 7 rue Maryse Bastie,
29700 Pluguffan
+33 (0) 2 98 87 30 93
sicomin.ouest@sicomin.com

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

CENTRE EST

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

01 – AIN
03 – ALLIER
07 – ARDÈCHE
08 – ARDENNES
10 – AUBE
15 – CANTAL
18 – CHER
19 – CORRÈZE
21 – CÔTE D'OR
23 – CREUSE
25 – DOUBS
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
63 – PUY DE DÔME
67 – BAS RHIN
68 – HAUT RHIN
69 – RHÔNE
70 – HAUTE SAÔNE
71 - SAÔNE ET LOIRE
73 - SAVOIE
74 – HAUTE SAVOIE
88 – VOSGES
89 – YVONNE
90 – TERRITOIRE DE BELFORT

SUD

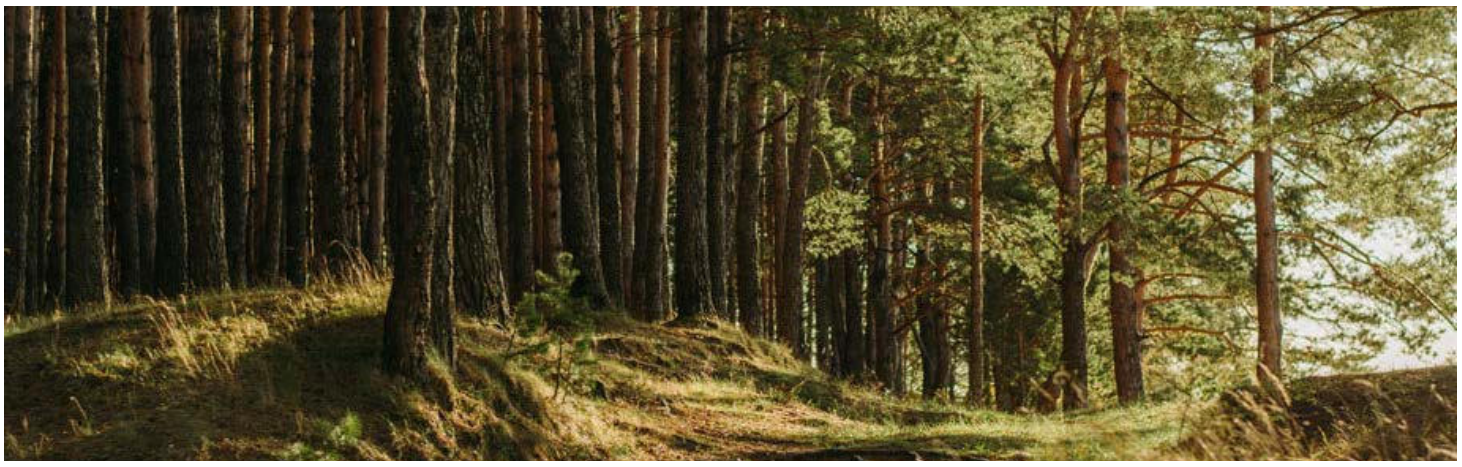
SICOMIN
31 avenue de la Lardière
13220 Châteauneuf les Martigues
+33 (0)4 42 42 30 20
sicomin.sud@sicomin.com

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

Sicomin
Epoxy Systems







Crédit Photos : Sicomin SAS

#itsallinthechemistry

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

www.sicomin.com