

Produits 25/26

Mastics - époxy - colles - mousses
colles - mousses

Peintures et vernis pour bateaux et navires

Histoire

La société **schiffsfarben.ch VC-Vertriebs AG** - anciennement VC17m Vertriebsgesellschaft, fondée en 1989 et transformée en SA en 2004 - suit en permanence les évolutions dans le domaine de la construction et de la réparation de bateaux afin de pouvoir proposer de bons produits.

Le terme VC17m dans le nom d'origine de l'entreprise provient d'un antifouling en téflon suédois qui est devenu l'antifouling le plus populaire de tous les temps en Suisse. Le bon produit au bon moment et un peu de chance ont contribué à un développement fulgurant. La vente de la marque suédoise « Extensor » (antifouling au téflon) à International Paint Ltd a été un coup de chance, car elle a permis d'associer le produit à succès à la compétence et à la puissance du plus grand fabricant mondial de peintures pour bateaux. La reprise de la représentation générale de

SP-High Modulus, le fabricant leader de résines de construction, de collage et de revêtement au niveau professionnel, a constitué un complément logique et une diversification optimale. (aujourd'hui Gurit)

La volonté sans compromis d'assister nos clients et utilisateurs par des conseils et des actes, surtout en cas de problèmes inévitables, a été et reste un facteur déterminant de notre succès.

Savoir qui sait ; conseiller avec compétence ; accompagner les projets ; un réseau de relations intact avec les fabricants et les contremaîtres ; une offre compacte et équitable de produits et de services - c'est sur cela que repose la confiance partenariale que nos clients nous accordent.



Hydros, le bateau le plus rapide de Suisse - naviguant entre autres avec des produits Gurit.

Contenu

Le bon matériel

Système de collage et d'étanchéité

Bostik Marine-Kitt..... 4-5

AWLGRIP Systèmes de peinture

AWLFAIR LW Enduit de rebouchage..... 6
 AWLGRIP Apprêt..... 6
 AWLGRIP 545 Protection anticorrosion..... 7
 AWLQUICK Apprêt..... 7
 AWLCRAFT 2000 Finition miroir..... 8
 AWLCRAFT SE avec pigments à effets..... 8
 AWLGRIP Topcoat..... 9
 AWLWOOD MA Vernis brillant pour le bois..... 9

International

PERFECTION PRO Vernis de finition..... 10

Système de vernis transparent

Apprêt Skipper's + vernis transparent..... 11

Antifouling

Thin Film Swiss 11

Resoltech Systèmes époxydes

Systèmes de laminage à base d'eau et transparents... 12
 Systèmes biosourcés et moussants..... 13
 Systèmes d'enduit et de durcisseur..... 14
 Systèmes de colle et de remplissage..... 15

Gurit Systèmes époxydes

Systèmes de laminage 16
 Systèmes de scellement..... 17
 Systèmes de revêtement..... 18
 Handypack..... 19
 Additifs & charges 20

Gurit Système de collage

Colle époxy..... 21-23

Matériau d'âme

Introduction 24
 Corecell - PET - PVC - Balsa..... 25-26
 SpeedStrip-Moules en bois..... 26

Tissus et tissus

Descriptions des produits 27

Vide

Introduction et description 28-29
 1950 siaspeed 30
 1960 siarexx cut 31
 7940 siaair..... 32
 7900 sianet 33

GelPlane

Gelcoat-Robot 34

Tramex

Skipper SMM5 – Hygromètre marin 35

Votre équipe de peinturebateaux.ch

Nos collaborateurs:trices au siège social



Thomas Brunart
Directeur général



Cornelia De Matteis
Administration/comptabilité



Geoffrey Chevy
Responsable du secteur Suisse romande



Walter Guidolin
Logistique de stockage



Dario De Matteis
Collaborateurs



Systemes de collage + d'étanchéité



Polymère modifié au silane

Colle spéciale monocomposante hautement flexible à base de SMP

Bostik MSR est une gamme de produits spécialement conçus pour les applications dans la construction de bateaux et de navires. Depuis de nombreuses années, Bostik Simson® est devenu incontournable dans le domaine du collage de haute qualité. Les colles et scellants monocomposants à élasticité permanente, faciles à utiliser, ne contiennent ni solvants, ni isocyanates, ni plastifiants, ils sont donc très écologiques et disposent d'une très bonne résistance aux UV. Ce matériau donne également d'excellents résultats pour le collage et le jointoiment des ponts en teck. Il est également utilisé depuis de nombreuses années dans la construction de yachts en série par des chantiers navals scandinaves renommés. Bostik Simson® peut également être utilisé sans crainte à l'intérieur, il est basé sur le SMP (polymère modifié au silane). La série est en outre certifiée par l'OMI, le Bureau Veritas (BV) et le Germanischer Lloyd (GL).



Produit	Caractéristiques	Couleur	Taille
MSR CA	Colle de construction élastique pour tous les supports	blanc, marron, gris, noir	290 ml (600 ml sur demande)
MSR BC	Colle élastique pour le collage du teck (ponts)	gris	290 ml (600 ml sur demande)
MSR DC	Masse de jointoiment élastique, facile à poncer, résistante aux UV et à l'eau de mer	gris, noir	290 ml (600 ml sur demande)
MSR FT	Colle élastique sur les surfaces lisses ; par ex. pour la mise en place de fenêtres	noir	290 ml
PREP M	Primaire pour surfaces non poreuses (verre / métal)	transparent	500 ml
PREP G	Bloqueur d'UV pour le collage du verre	noir	30 ml
PREP P	Primaire pour surfaces poreuses (bois, teck)	transparent	500 ml
Cleaner I	Nettoyant / dégraissant pour le verre et le métal	transparent	2,5 lt (sur demande)
Cleaner E	Nettoyant / dégraissant pour bois	transparent	500 ml (sur demande)
LIQUID 1	Nettoyant pour éliminer les résidus après traitement	transparent	1 lt (sur demande)



MSR

CONSTRUCTION ADHESIVE

Notre MSR-CA est une colle de construction durable, élastique et à durcissement rapide à base de SMP. Elle a été spécialement développée pour les applications de collage dans la construction de yachts et de bateaux sur tous les supports.

Couleurs : blanc, brun, gris, noir

Grandeurs : cartouche de 290 ml, 600 ml sur demande
aussi en sskf : formation lente de la peau



Grâce à l'absence totale de solvants et d'isocyanates, tous nos adhésifs et mastics SMP sont respectueux de l'utilisateur et de l'environnement. Contrairement à de nombreuses autres colles dont la qualité peut être fortement affectée par des conditions météorologiques défavorables, les produits Bostik SMP résistent à toutes les intempéries. Ils sont résistants aux UV et même les conditions ambiantes très fluctuantes ne les affectent pas.



MSR

FAST TACK

MSR-FT est une colle SMP à élasticité permanente avec un pouvoir adhésif initial très élevé. Avec une résistance élevée aux rayons UV ainsi qu'à l'eau douce et salée, elle offre en outre l'avantage de pouvoir être collée sans pression.

Couleurs : noir

Tailles : cartouche de 290 ml

Là où les concurrents risquent de perdre leur adhérence, Bostik dispose d'une solution durable et fiable, efficace et efficiente - exactement comme on peut l'attendre du leader mondial du marché.

Primaire • Nettoyant • Dégraissant

Prep M



Primaire pour surfaces lisses comme le métal
Couleur : transparent, Taille : 500 ml

Prep G & Prep G Plus



Primaire et bloqueur d'UV pour le verre
Couleur : noir, Taille : 500 ml

Prep P



Primaire pour les surfaces poreuses comme le bois
Couleur : transparent, Taille : 500 ml

Cleaner I (sur demande)



Nettoyant/dégraissant pour le verre et le métal
Couleur : transparent, Taille : 2500 ml

Cleaner E (sur demande)



Nettoyant/dégraissant pour bois
Couleur : transparent, Taille : 500 ml

LIQUID 1 (sur demande)



Élimination des résidus après traitement
Couleur : transparent, Taille : 1000 ml

MSR

BEDDING COMPOUND

MSR-BC est une colle et un mastic d'étanchéité à durcissement rapide à base de SMP. Il peut être utilisé comme mastic d'étanchéité entre les ponts en acier, en aluminium, en polyester et en teck.

Couleurs : gris

Tailles : 290 ml cartouche, 600 ml sur demande



MSR

DECK CAULK Advanced

MSR-DC est un mastic SMP facile à poncer pour l'étanchéité des joints dans les ponts en teck.

Couleurs : gris, noir

Tailles : cartouche de 290 ml
600 ml sur demande



Bostik
smart adhesives

Demandez notre documentation Bostik !

AWLFAIR – LW

AWLGRIP®

Mastic époxy D8200//D7200/D7222

AWLFAIR est crémeux et donc plus facile à étaler, ce qui réduit les trous d'air lors de l'application du mastic. Les constructeurs de bateaux sont enthousiasmés par la résistance à l'affaissement du mastic. La différence de couleur entre le composant de base (blanc) et le composant de durcissement (rouge) indique immédiatement à l'utilisateur quand les deux composants sont soigneusement mélangés. Pour l'acier, l'aluminium, la fibre de verre, le bois au-dessus et en dessous de la ligne de flottaison.

Épaisseur d'application recommandée : env. 6 mm à 1 cm

Disponible en kit avec un quart de base et un quart de durcisseur presque (D7222)

ou en double gallon de base et double gallon de durcisseur slow (D7200)



AWLGRIP

Epoxy Surfacing Primaire D1030/D3050

Primaire très efficace pour les surfaces au-dessus de la ligne de flottaison. Primaire épais à utiliser sur le mastic époxy.

Se laisse poncer parfaitement jusqu'à 10 jours après l'application.

Empêche les zones de mastic de disparaître.

Epoxy Surfacing Primer peut être peint de manière autonome après une heure et jusqu'à 5 jours sans devoir être poncé. Avec Epoxy Primer 545, il peut être recouvert sans ponçage après environ 18 heures et jusqu'à 5 jours. ESP est livré dans les emballages suivants : Base D1030 1 gallon Durcisseur D3050 1 gallon Diluant à gicler T0006 1 gallon Primer épais à utiliser sur les mastics époxy.

ESP est livré dans les emballages suivants :

D1030 Base	1 Gallone
D3050 Durcisseur	1 Gallone
T0006 Diluant à gicler	1 Gallone



AWLGRIP 545

AWLGRIP®

Primaire époxy anticorrosif

Un apprêt époxy à 2 composants avec d'excellentes propriétés anticorrosion et d'adhérence pour l'acier, l'aluminium, le bois et le plastique. Sans plomb ni chrome. Convient uniquement pour une utilisation au-dessus et en dessous de la ligne de flottaison.

Idéal également comme primaire de finition sur Awlgrip Epoxy Surface Filler.

Nous recommandons de travailler en système à 2 couleurs. Teintes gris D1001 et blanc D8001

Les produits suivants sont disponibles :

Durcisseur (Converter) D3001

M3066 Cold Cure Accelerator pour 545 Primer

T0006 Réducteur pour pulvérisation

T0031 Réducteur au rouleau/pinceau



AWLQUICK

Époxy Primaire/Surfacer

Primaire époxy bicomposant à séchage rapide et facile à poncer, avec un pouvoir de remplissage moyen.

Facile à pulvériser, il peut également être appliqué au rouleau et au pinceau.

Peut également être utilisé épaissi comme mastic sur lui-même, sans ponçage préalable. Particulièrement important pour les pinholes ou les retouches légères jusqu'à 24 heures après l'application d'Awlquick.

Peut être recouvert directement avec Awlcraft 2000, Awlgrip Topcoat ou aussi Epoxy Primer 545.

Awlquick est livré dans les emballages suivants :

D8003 Base 1 Gallone

D9001 Durcisseur 1 Gallone



AWLCRAFT 2000 / 3000

AWLGRIP®

Acrylic Urethane Topcoat

AWLCRAFT 2000/3000 est un uréthane acrylique qui aide les utilisateurs à obtenir la finition miroir tant con-voitée, même dans des conditions non idéales. Awlcraft 2000/3000 sèche plus rapidement que AWLGRIP Topcoat.

Awlcraft 2000/3000 ne peut être appliqué qu'au pistolet.

Idéalement, la peinture colorée Awlcraft 2000/3000 doit être « scellé » en plus avec 2 couches de vernis transparent.

Ce vernis peut être poli.



AWLGRIP

Awlcraft SE

AWLCRAFT SE est une peinture révolutionnaire contenant des pigments métalliques, nacrés et à effets, qui se distingue par son pouvoir couvrant élevé et son séchage rapide.

Awlcraft SE est un système de peinture de base multi-couche qui est finalement recouvert du vernis transparent Awlcraft TF0300 pour la brillance et la protection.

Awlcraft SE s'applique sur une couche de fond Awlgrip ou sur une couche de finition Awlgrip/Awlcraft précédente. Sa formule à séchage rapide permet d'appliquer plusieurs couches dans la même journée.

Les caches design peuvent être recollés après seulement une heure d'évaporation.

La base Awlcraft SE est mélangée avec le diluant Awlgrip T0003 et le durcisseur G3010.



AWLGRIP

AWLGRIP®

Polyester Urethan Gloss Topcoat

Application facile ; couleurs riches en résine, lisses et brillantes ; pigments de première qualité résistants à la lumière ; insensible aux salissures ; facile à nettoyer ; excellente résistance à l'abrasion ; très bonne résistance aux solvants et aux produits chimiques ; résiste aux contraintes, même aux fortes variations de température.

En version rouleau/pinceau : Awlgrip Topcoat avec durcisseur pour rouleau H3002 et diluant T0031. Rapport de mélange 2:1



En application au pistolet : Awlgrip Topcoat avec durcisseur G3010 et diluant T0002/0003/0005. Rapport de mélange 1:1



AWLGRIP Awlwood MA

Ce nouveau vernis monocomposant intègre la technologie spéciale Flex-Link™.

Avec le primer transparent correspondant, le produit pénètre profondément dans le bois (même les bois tropicaux ou le chêne) et établit ainsi une adhérence unique au support. Le vernis lui-même forme rapidement l'épaisseur de couche souhaitée, sèche rapidement et peut donc être appliqué plusieurs fois par jour.

Cette technique unique permet de vernir à partir de 4°C jusqu'à 30°C et ce, avec une humidité de l'air de 30 à 95 %.

Le système est très flexible et adhère parfaitement, même sur les bois élastiques et les bois massifs. Conserve son éclat pendant plusieurs années. Peut être appliqué au rouleau, au pinceau ou au pistolet. Une couche de fond suffit.

La couche de finition comprend jusqu'à 8 couches avec un ou deux ponçages intermédiaires.

Le primaire est disponible dans les teintes suivantes : rougeâtre, jaunâtre ou transparent.

Conditionnement : 1 quart

Le vernis de finition : « Gloss » et « Satin » sont disponibles en : 1 quart et 1 gallon

Diluants disponibles :

Diluant pour pulvérisation : 1 quart

Diluant pour pinceau : 1 quart



Perfection® Pro



Conçu pour les professionnels

Perfection® Pro est le dernier ajout à la gamme de laques de finition d'International. Cette peinture porte à un niveau supérieur la qualité constante de premier ordre que vous connaissez et attendez de Perfection.

Perfection® Pro a été spécialement conçu pour les professionnels. Il s'agit d'une peinture de finition polyuréthane bi-composant qui, grâce à sa formulation spéciale, garantit une finition miroir de haute qualité et de longue durée. La formule haute performance de Perfection® Pro offre une excellente protection contre les rayons UV nocifs et résiste au carburant, à l'huile, aux acides doux et aux détergents. Disponible dans une large gamme de couleurs, Perfection® Pro s'applique au pistolet ou au pinceau et au rouleau et convient à tout type de support

En plus d'une finition exceptionnelle et de propriétés d'application améliorées, Perfection® Pro est un tout nouveau concept de peinture d'International - grâce à son système révolutionnaire de mélange des couleurs sur place. Le système de mélange de Perfection® Pro se compose de pigments concentrés qui sont mélangés avec des liants pour former Perfection® Pro sur place, en fonction des besoins. Cela garantit la flexibilité et le choix.



Perfection® Pro

- Rapport de mélange simple de 2:1
- Convient à tous les matériaux de construction de bateaux
- Deux versions de produit : pour pulvérisation ou pour pinceau et rouleau
- Supérieur en termes de brillance et de fluidité
- Propriétés du produit améliorées
- Gamme de couleurs élargie

Clear Wood Sealer Fast Dry

Systeme professionnel

Cette couche de fond à 2 composants sèche rapidement et permet d'appliquer jusqu'à quatre couches par jour. Il remplit le veinage du bois, scelle la surface et crée une surface lisse, résistante aux chocs, aux rayures et à l'usure.

- Convient pour les vernis transparents à 1 et 2 composants
- Pour les zones hors d'eau à l'intérieur et à l'extérieur
- Formule polyuréthane cristalline



Skipper's

Acrilglass UV et Poliglass

Acrilglass UV

L'Acrilglass UV est un vernis bi-composant à haute brillance à base de polyacrylique. Grâce au filtre UV, on obtient une couche finale flexible de haute qualité qui ne jaunit pas. Recommandé comme couche de finition sur les bateaux en bois anciens et nouveaux ainsi que sur les tables et les plans de travail en résine époxy. La couche Acrilglass les rend plus résistants aux rayures et à l'usure.

Un vernis de finition de la plus haute qualité, résistant au vieillissement et aux rayons du soleil.

Poliglass

Skipper's Poliglass est une couche de fond bi-composante à séchage rapide. Il permet de réaliser rapidement un système multicouche sur les surfaces en bois. Dilué à 50-100 %,

Poliglass est une excellente couche de fond pour les systèmes de vernis polyuréthane. Excellent pour le ponçage et le polissage.



Thin Film Swiss

Antifouling pour le marché suisse

THIN FILM SWISS de peinturebateau.ch est un nouvel antifouling dur à couche mince et à séchage rapide.

THIN FILM SWISS peut être appliqué directement et sans ponçage sur différentes peintures antifouling dures avec ou sans PTFE, ainsi que sur VCOffshore EU et VC17m.

Avec sa surface lisse et dure, il présente un faible frottement et convient donc également aux bateaux à moteur rapides et aux voiliers de course.

THIN FILM SWISS est approuvé pour une utilisation professionnelle et privée sur les bateaux en eau douce et en eau salée.



Conditionnements : 0,75 l, 2 l

Couleur : graphite, mat

Rendement : env. 9 - 10 m² / litre

1010

resoltech
ADVANCED TECHNOLOGY RESINS

avec durcisseur 1014 (diluable à l'eau)

Resoltech 1010 est une résine époxy à base d'eau, sans solvant, avec une viscosité extrêmement faible (diluable jusqu'à 200 %) utilisée comme primaire et promoteur d'adhérence.

Mélangé en ratio 1:1 avec le durcisseur 1014, il forme un revêtement résistant à l'abrasion et aux UV, nettoyable à l'eau.

- Rapport de mélange simple 1:1
- Primaire ou finition brillante
- Peut être dilué à l'eau pour une viscosité très faible
- Imprègne et prépare tous les matériaux poreux
- Peut être appliqué sur des surfaces humides
- Les outils peuvent être nettoyés à l'eau



1070 ECO

avec durcisseur 1074 ECO

Resoltech 1070 ECO, associé au durcisseur 1074 ECO, est un système époxy biosourcé et cristallin, conçu pour des laminages transparents de haute qualité et des revêtements brillants à haute résistance aux UV.

Il est particulièrement adapté aux applications telles que les composites en fibre de carbone ou de verre, où une surface résistante et esthétiquement soignée est requise.

- Résine époxy biosourcée à 42 %
- Pour laminages structurels et revêtements de finition
- Facile à appliquer, séchage à température ambiante, Tg jusqu'à 73 °C
- Excellente imprégnation sur tous types de tissus



1070 S Clear

avec durcisseur 1074

Resoltech 1070 S Clear est un système de laminage époxy cristallin avec une haute résistance aux UV, une excellente désaération et une application autonivelante à température ambiante.

Mélangé dans un rapport 2:1 avec le durcisseur 1074, il durcit en environ trois heures et offre des laminages brillants et sans bulles.

- Nouvelle formulation améliorée pour la protection UV
- Pour laminages structurels et revêtements de finition
- Facile à appliquer, séchage à température ambiante, autonivelant
- Excellentes propriétés de désaération et d'imprégnation
- Vernis PU compatible sans irritation
- 2 durcisseurs disponibles (transparent et satiné)



2080 M17

mousse expansée époxy liquide

Resoltech 2080 M17 est un système de laminage époxy cristallin avec une haute résistance aux UV, une excellente désaération et une application autonivelante à température ambiante.

Mélangé dans un rapport 2:1 avec le durcisseur 2085 M, il durcit en environ trois heures et offre des laminages brillants et sans bulles.

- Nouvelle formulation améliorée pour la protection UV
- Pour laminages structurels et revêtements de finition
- Facile à appliquer, séchage à température ambiante, autonivelant
- Excellentes propriétés de désaération et d'imprégnation
- Vernis PU compatible sans irritation
- 2 durcisseurs disponibles (transparent et satiné)



8050

resoltech
ADVANCED TECHNOLOGY RESINS

avec durcisseur rapide 8058

Resoltech 8050 avec durcisseur 8058 est un mastic époxy à durcissement rapide et facile à poncer, conçu pour le profilage et le fairing au-dessus et au-dessous de la ligne de flottaison.

Avec un rapport de mélange de 1:1, le système durcit rapidement, est facile à appliquer et offre une surface lisse, résistante aux chocs et hautement étanche.

- Rapport de mélange simple 1:1
- Facile à poncer
- Utilisable jusqu'à 1 cm en une seule application
- Séchage rapide
- Allégé : densité 0,8



2040 G

avec durcisseur lent 2045G et durcisseur rapide 2049G

Resoltech 2040G est une pâte adhésive époxy thixotrope conçue pour les assemblages structuraux en bois et les joints congés, idéale pour les surfaces verticales ou en surplomb.

Mélangé dans un rapport 4:1 avec le durcisseur 2045G (lent) ou 2049G (rapide), le système durcit à température ambiante et offre une haute résistance à la traction et au cisaillement, ainsi qu'une bonne aptitude au ponçage et une excellente résistance à l'humidité.

- Rapport de mélange simple en poids de 4:1
- Durcissement à température ambiante
- Le temps de vie peut être ajusté selon le durcisseur utilisé
- Utilisable même en cas d'humidité ambiante élevée



3350

resoltech
ADVANCED TECHNOLOGY RESINS

avec durcisseur rapide 3358T

Resoltech 3350 mit Härter 3358T ist ein hochfester, gum-miverstärkter Epoxidkleber für strukturelle Verbindungen mit hoher Scher- und Schälfestigkeit.

Im Mischverhältnis 1 : 1 härtet das System schnell aus, eignet sich für vertikale Anwendungen bis 10 mm und bietet eine fettartige Konsistenz für einfache Verarbeitung selbst bei hoher Luftfeuchtigkeit.

- Elastischer, gummi-verstärkter hochfester Epoxid-Kleber
- Hält hohe Scherkräfte aus
- Lässt sich sehr einfach auftragen
- Auch bei hoher Luftfeuchtigkeit verwendbar
- Für Klebnähte bis zu 1 cm
- Sowohl in Kartuschen, als auch offen in Dosen lieferbar



K 3060

colle époxy 5 minutes

Resoltech 3350 avec durcisseur 3358T est une colle époxy haute résistance renforcée par du caoutchouc, conçue pour les assemblages structurels nécessitant une forte résistance au cisaillement et au pelage.

Avec un rapport de mélange de 1:1, le système durcit rapidement, convient aux applications verticales jusqu'à 10 mm et offre une consistance grasse facilitant l'application même en cas d'humidité élevée.

- Colle époxy haute résistance, renforcée par du caoutchouc
- Résiste à de fortes contraintes de cisaillement
- Très facile à appliquer
- Utilisable même en cas d'humidité élevée
- Pour joints de collage jusqu'à 1 cm



Important

Resoltech fournit des fiches de données de sécurité (FDS) et des fiches techniques pour tous ses produits. Veuillez vérifier que vous possédez la fiche correcte avant de commencer le travail.

Aperçu des résines & durcisseurs

Dans le domaine des systèmes de laminage époxy, Gurit propose un large portefeuille pour différents domaines d'application. Les produits suivants sont prédéfinis pour les laminés manuels :

- Ampreg 30 / - Ampro Clear

Ampreg 30

Systeme de lamination humide époxy à faible toxicité

Résine et durcisseur

Rapport de mélange 100:26 en poids

Ampreg 30 a été optimisé pour la fabrication de grandes structures composites par application manuelle avec ou sans vide. Ceci dans le respect de la santé et de la sécurité au travail grâce à une sélection rigoureuse de matières premières à faible toxicité.

La viscosité de mélange initiale relativement faible d'Ampreg 30 permet de mouiller facilement les renforts lourds. Ampreg 30 a été développé pour obtenir d'excellentes propriétés mécaniques et thermiques aussi bien à des températures ambiantes normales qu'à des températures modérées (post-cuisson à température (50°C)). Ce système est disponible avec une série de vitesses de durcissement, de Fast à Extra Slow, et dans une large gamme de tailles d'emballage, à partir de petits emballages d'à peine 5 kg, jusqu'aux fûts et IBCs.

Base: Ampreg 30 Résine

Durcisseur	Propriétés	Temps de travail	Rapport de mélange
Ampreg 3x	Fast	40 min	100 : 26
	Standart	80 min	
	Slow	3 1/2 h	

Ampreg 30

- Rapport de mélange identique de la résine et du durcisseur dans un rapport de 100:26 sur toute la gamme des vitesses de durcissement
- Faible viscosité initiale du mélange et bonne progression du durcissement même dans des conditions ambiantes
- Matrice de résine forte pour de bonnes propriétés mécaniques du stratifié
- Certifications Lloyds Register & DNV-GL en cours de traitement
- Formulations de durcisseurs à faible toxicité
- Étiquetage de danger amélioré
- CMR libre (substances classées comme cancérogènes, mutagènes ou toxiques pour la reproduction)
- Exempt de SVHC (substances extrêmement préoccupantes)

Ampro™ 115



Systeme de scellement

Résine époxy transparente de stratification et de revêtement

Gurit® AMPRO™ 115 est un système de stratification époxyde facile à utiliser, à faible viscosité et ultra-clair, qui présente l'avantage d'une résistance élevée aux UV. Il a été développé pour la fabrication de stratifiés utilisés par exemple dans l'industrie maritime, automobile et des loisirs, qui doivent rester non peints et pour lesquels une surface très claire est nécessaire. AMPRO™ 115 est une version améliorée du système de résine SP 115 original. AMPRO™ 115 présente une résistance au jaunissement UV deux fois plus élevée que les produits standard de Gurit AMPRO. AMPRO™ 115 convient pour le laminage de fibres de verre, de carbone, d'aramide et de lin. Il peut également être appliqué comme vernis de finition sur les stratifiés FRP et les surfaces en bois. AMPRO™ 115 peut également être utilisé en petites quantités pour les travaux de coulée et de décoration. AMPRO™ 115 est compatible avec tous les types de mousses, polystyrènes, polyuréthanes, Gurit PVC, Gurit Kerdyn™ PET et produits Corecell™.

Conseils d'utilisation

AMPRO™ 115 convient pour la stratification des fibres et le revêtement des substrats. Température d'application optimale : 15-25 °C. À des températures plus basses, le produit s'épaissit, à des températures plus élevées, le temps d'application est raccourci. Humidité relative maximale : 70%. De petites quantités de résine mélangée (50-75 g) peuvent être appliquées pour augmenter l'épaisseur du film de résine. Un vernis de finition polyuréthane peut être appliqué pour une protection supplémentaire contre les UV. Avant d'appliquer une couche de finition, la surface doit être poncée et nettoyée.

Les moules transparents de moins de 5 mm peuvent être fabriqués à 15-20 °C. Les solvants ne doivent pas être utilisés.

Mélange et manipulation

Il est indispensable de mesurer avec précision et de bien mélanger. La résine et le durcisseur doivent être bien mélangés pendant au moins deux minutes. Le matériau mélangé doit être utilisé immédiatement ou transvasé dans un récipient peu profond afin de prolonger le temps de travail. AMPRO™ 115 peut être mélangé avec des charges Gurit.

Calendrier de durcissement

Durcissement à 15-30 °C. AMPRO™ 115 durcit à température ambiante et offre des propriétés suffisantes après 7 à 14 jours. Un post-durcissement jusqu'à 50 °C est recommandé pour obtenir des propriétés maximales. Le post-durcissement améliore les propriétés mécaniques et la stabilité de la couleur. Le post-durcissement peut être effectué après un premier durcissement de 24 heures à température ambiante.

Ampro 115

- Excellente clarté des résines mélangées
- Haute résistance au jaunissement par les UV
- Idéal pour la stratification de carbone cosmétique
- 45 minutes de travail en moyenne



Ampro Clear



Systeme de revêtement : NOUVEAU avec protection UV

L'évolution du système de résine SP 320

Le nouveau système époxy transparent

Rapport de mélange 3:1 en volume ou 100 : 29 en poids

Ampro Clear est le système époxy transparent avec une légère protection contre les UV pour les collages, les revêtements, les travaux de laminage et de masticage et convient particulièrement à la fabrication de bois composites.

Revêtement et stratification

Sans additifs, AMPRO Clear est principalement utilisé pour les revêtements.

Plusieurs couches d'AMPRO Clear donnent un revêtement époxyde dur mais élastique, comme base pour des laques brillants.

Les tissus de verre jusqu'à 165 g peuvent être laminés de manière « invisible », car, complètement imprégnés, ils ne se remarquent pas dans le laminé. Particulièrement idéal pour les ponts en bois plus anciens, recouverts d'un vernis transparent.



Masticage/collage

Après avoir mélangé les poudres de remplissage SP correspondantes, AMPRO Clear convient également parfaitement aux travaux de masticage ou de collage.

Base: Ampro Résine

Durcisseur	Propriétés	Temps de travail	Mélange selon le poids	Mélange par volume
Ampro Clear	Fast	30 min	100 : 29	3 : 1
	Slow	45 min		
	Extra Slow	60 min		

Intervalle de recouvrement : jusqu'à 48 h

Accessoires : kit de pompe pour Ampro Clear

Disponible à l'entrepôt de Wetzikon :

Durcisseur Fast : 1.33 kg / 4.2 kg / 26 kg

Durcisseur Slow : 4.2 kg / 26 kg

Durcisseur Extra Slow : 4.2 kg / 26 kg

Également disponible sous forme de
Handypack pour les réparations

(description voir page 14)

Handypack



Pour les réparations et les premiers secours

L'Ampro Clear Handypack - un système époxy polyvalent pour la stratification et l'enduction.

En tant que kit complet, notre système de démarrage convient parfaitement aux petites réparations ainsi qu'aux premiers secours en cas de dommages mineurs.

Rapport de mélange 3:1 en volume

Légère protection contre les UV

L'AMPRO-Handypack est un nouveau système époxy polyvalent, conçu pour les réparations rapides et les petits travaux de laminage, de collage et de revêtement. L'AMPRO-Handypack a un durcisseur rapide qui permet un temps de travail de 30 minutes à 20°C. C'est pourquoi il doit être utilisé pour les petits travaux et ne doit pas être appliqué en couches de plus de 2 mm d'épaisseur.

La viscosité moyenne à faible du matériau permet de réaliser de petits travaux de laminage avec des tissus de verre légers. Le système présente alors une transparence claire. Lorsqu'il est utilisé comme système de revêtement, le système durcit rapidement à température ambiante et forme une couche d'époxy tenace et claire avec une bonne résistance à l'humidité. Si la couche de résine n'est pas recouverte de peinture, elle doit être recouverte d'un vernis résistant aux UV afin d'éviter le jaunissement à la lumière du soleil.

La propre protection contre les UV suffit pour les revêtements à l'intérieur, sans vernis supplémentaire.

Avec les charges de Gurit, le mélange résine-durcisseur peut être transformé en un système de collage efficace ou en un mastic.

L'Ampro-Handypack n'est livré qu'en une seule taille (290 ml de résine et 85 ml de durcisseur) avec un jeu de pompes. Les pompes respectives sont vissées sur le récipient de résine ou de durcisseur.

Pack	Résine - Taille du durcisseur
375 ml	290 ml Résine / 85 ml Durcisseur



Additifs & charges



pour les systèmes de résine

La facilité d'application et de ponçage du mastic dépend de la charge. Seules les charges constituées de microsphères permettent d'obtenir des mastics légers et faciles à poncer. Les microsphères sont des corps fermés dans lesquels la résine/le durcisseur ne peut pas pénétrer. Elles créent du volume en déplaçant la résine/le durcisseur. La proportion maximale de microsphères dans un mastic est atteinte lorsque chaque microsphère est encore entourée d'un mélange de résine et de durcisseur très fin, mais complet. Si l'on mélange trop de microsphères avec trop peu de résine/durcisseur, la préparation devient sèche et grumeleuse. Un tel mastic adhère mal au support. Nous proposons deux types différents : Les billes de verre creuses et les billes de résine phénolique.

Propriétés physiques des charges

Microfibres

Fibres de coton fines pour tous les collages structurels, en particulier pour les grands joints de colle.

Flocons de coton pour renforcer le mastic, blanc

Microballons

Poudre de remplissage brune/violette composée de billes creuses en résine phénolique pour la fabrication de colles et de mastics.

0,25 g/cm³, 0,13 g/cm³, résine phénolique, 20 microns, rouge-brun

Bulles de verre

Poudre de remplissage blanche et claire en billes creuses pour colles et mastics.

0,23 g/cm³, 0,15 g/cm³, 70 % de dioxyde de silicium, 65-75 microns en moyenne, poudre blanche et incolore.

Silice colloïdale ampro

Fine poudre blanche (silice), donne à la résine une consistance non coulante, semblable à celle du beurre (agent thixotrope). La poudre peut être combinée avec d'autres charges.

La silice Ampro-Colloidal est un additif qui permet de contrôler les propriétés de goutte d'un mélange résine/durcisseur (agent thixotrope). Il s'agit d'une poudre blanche très fine de silice. L'ajout de silice colloïdale permet d'éviter l'affaissement de la colle. Demandez-nous la bonne quantité.

Additifs pour pigments

Additifs pigmentaires pour systèmes liquides sans solvants.

Poudre de graphite

Poudre de remplissage noire pour les réglages conducteurs.



Systemes de collage époxy

Aperçu des systemes de collage

Spabond 440

Colle époxy structurale

rapport de mélange 3:1 en volume

certifié par Lloyd's Register et Germanischer Lloyd

Spabond 440 est un système de collage haute performance pour le collage de grandes structures telles que les coques de yachts ou les pales de turbines d'éoliennes. Le joint de collage peut atteindre 2 cm. C'est un système économique avec de bonnes propriétés thermiques et mécaniques. Les composants du système sont colorés pour fournir une aide visuelle lors du contrôle de la qualité du mélange, ce qui est particulièrement utile lors du mélange à la main ou à la machine. Spabond 440 est mélangé dans une proportion de 3:1 en volume et en poids. Spabond 440 est disponible en cartouches et en bidons de 5 kg + durcisseur. Spabond 440 peut être appliqué sur des surfaces verticales en couches allant jusqu'à 20 mm d'épaisseur sans couler.

Spabond 440

- meilleures propriétés en matière de protection de la santé et de sécurité au travail
- nouveau rapport de mélange 3:1

Colle SP 440

Durcisseur	Caractéristiques	Temps de travail	Temps de fixation	Mélange selon le volume
Sp 440	Fast	30 min	4 1/2 h	3 : 1
	Slow	3 1/4 h	16 h	

KTM400

Buses de mélange pour cartouches

Pack	Eigenschaften
20 Pièce	13 mm pour 400 ml



Spabond SP 445

Adhésif époxy structural - Fast/noir

- Colle visqueuse, forte et épaisse avec une grande résistance à l'écoulement.
- SP 445 peut former des joints de colle jusqu'à 30 mm ou compenser des inégalités sans s'affaisser.
- Disponible en cartouche double avec buse de mélange.
- SP 445 a les mêmes propriétés que SP 345, avec des caractéristiques nettement améliorées en matière de sécurité au travail et de protection de la santé.
- Couleur : à l'état mélangé, noir
- cordon de colle jusqu'à 3 cm

Colle SP 445 Résine

Durcisseur	Caractéristiques	Temps de travail	Temps de fixation	Mélange selon le volume
Sp 445 noir	Fast	30 min	4 1/2 std	3 : 1

5 Minutes (Spabond 720)

Colle époxy 5 minutes

Rapport de mélange 1:1 en volume

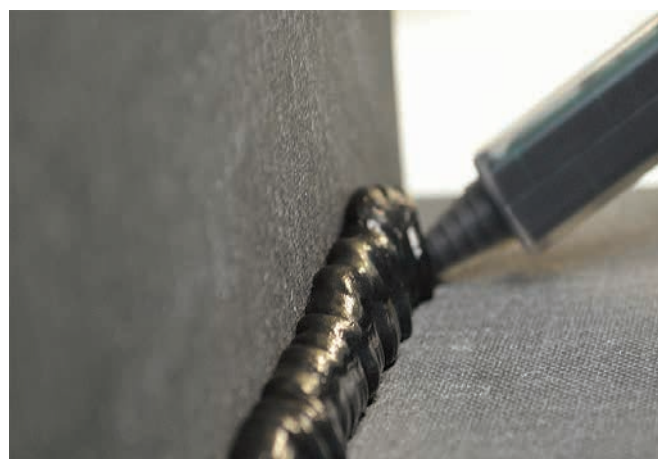
Spabond 720 est un développement éprouvé dans le domaine des colles rapides époxy. La colle est mécaniquement résistante (durcie) après environ 5 minutes et convient au collage et à la réparation de petites pièces en métal, en plastique renforcé de fibres de verre, en béton, en pièces composites, etc. spécialement pour le « collage ponctuel », c'est-à-dire pour la fixation, afin de pouvoir travailler ultérieurement avec des colles Spabond de résistance supérieure. La colle est disponible en cartouches doubles de 400 ml.

Colle Spabond 5 min

Durcisseur	Caractéristiques	Temps de travail	Temps de fixation	Mélange selon le volume
5 min	Fast	90 sec	15 min	2 : 1

Buses de mélange pour cartouches

Pack	Caractéristiques
20 pièce	13 mm pour 400 ml



Ampreg 3XTP



Systeme de collage epoxy

Introduction

Le prégel thixotropique de la série Ampreg™ 3X est un additif pour résine à consistance grasse qui peut être utilisé avec un grand nombre de durcisseurs de la gamme de résines de stratification Gurit. Il est principalement utilisé comme agent thixotrope - à ajouter aux résines de stratification à faible viscosité pour les applications où le drainage de la résine est un problème. Il est donc typiquement utilisé dans les situations de laminage vertical et en hauteur, en particulier lorsque des tissus lourds et ouverts sont utilisés, car ils sont les plus enclins au drainage de la résine.

Ampreg 3XTP

- Réduit l'affaissement des stratifiés verticaux
- S'utilise avec les résines Ampreg™ 30, 31 et 36 et les durcisseurs Ampreg™ 3X
- Peut être utilisé comme résine adhésive
- Formulations de durcisseurs à faible toxicité
- Étiquetage des dangers amélioré
- Ne contient pas de CMR
- Sans SVHC
- Risques environnementaux réduits

Base: Ampreg TP Harz (Colle)

Durcisseur	Caractéristiques	Temps de travail	Rapport de mélange
Ampreg 3X	Fast	40 min	100 : 24
	Standard	80 min	
	Slow	3 ½ h	



Matériau d'âme

Corecell - PET - PVC - Balsa

Les matériaux d'âme dans une construction sandwich sont utilisés par les designers et les architectes pour augmenter la rigidité d'un élément de construction tout en réduisant son poids.

Corecell™ est une âme en mousse structurelle basée sur un polymère SAN. Il offre une grande ténacité et une grande résistance aux chocs. Le Corecell™ est largement utilisé dans la conception de grands composants haute performance. C'est l'un des derniers développements de la technologie du noyau de mousse et, bien qu'initialement développé pour l'industrie marine, il est aujourd'hui utilisé dans d'autres applications telles que les pales de rotor et les bateaux de plongée.

Corecell™ dispose, dans ses différents types et densités, de plusieurs certifications de sociétés de classification, notamment de l'American Bureau of Shipping (ABS), du Germanischer Lloyd/Det Norske Veritas (GL/DNV), et du Registro Italiano Navale (RINA).

La mousse PVCCell® G est une mousse PVC réticulée à cellules fermées. Elle offre une résistance spécifique élevée pour toutes les applications composites. Les autres propriétés clés de la PVCCell® sont sa résistance exceptionnelle aux produits chimiques, sa faible absorption d'eau et ses excellentes propriétés d'isolation thermique. Il est compatible avec la plupart des systèmes de résine courants, y compris l'époxy, le polyester et le vinylester. Le PVCCell® a reçu plusieurs certifications de la part de sociétés de qualification, notamment Germanischer Lloyd/Det Norske Veritas (GL/DNV), American Bureau of Shipping (ABS) et Registro Italiano Navale (RINA).

.G-PET™ et G-PET™ lite sont des mousses thermoplastiques recyclables hautement adaptables, offrant un bon mélange de propriétés mécaniques, de résistance à la température, de densité et de coût pour un large éventail d'applications et de procédés de production. Le G-PET™ est également disponible en version ignifuge. En tant que G-PET™, il est certifié par Germanischer Lloyd (GL).

Balsaflex® - En tant que balsa classique à grain final, ce matériau d'âme offre une résistance spécifique très élevée. Le balsa est disponible en différentes densités, épaisseurs

et avec différentes finitions de surface. Balsaflex® est certifié par Germanischer Lloyd (GL).

Uvoflex™ est un balsa end-grain doté de la technologie « Low Resin Uptake », une faible absorption de résine fait de ce matériau d'âme une alternative « légère ».

Les honeycomb Nomex. Le nid d'abeilles ECA est un nid d'abeilles non métallique en papier NOMEX type 412. Ce sont des fibres d'aramide résistantes à la chaleur, solidement ancrées dans une résine phénolique, conformément à la norme MIL-R-9299. L'association des fibres d'aramide et de la résine phénolique confère au nid d'abeilles ECA des valeurs de solidité élevées, une résistance au feu et aux produits chimiques.

Les Speed Strips sont des lattes de « Western Red Cedar » séchées en chambre en provenance d'Amérique du Nord, pratiquement sans nœuds, avec un système spécial de rainure et languette. Elles sont particulièrement adaptées à la construction rapide de bateaux avec une petite équipe. Les tasseaux ont un poids spécifique de 0,35 à 0,40 et peuvent être facilement manipulés par une seule personne, même pour des coques plus grandes. Le WRC résiste aux attaques fongiques, ne contient pas de résine et peut être collé de manière fiable. Grâce à leur croissance rectiligne et à leur fabrication précise, les planchettes sont très résistantes. Après la pose, peu de travaux de ponçage sont nécessaires.



Matériau d'âme

Corecell - PET - PVC - Balsa

Les matériaux d'âme peuvent être livrés dans différentes confections, optimisées pour les différentes applications et méthodes de production. Des kits spéciaux répondant à vos besoins sont également possibles. Veuillez contacter le service technico-commercial à ce sujet.

Plain

En standard, le matériau d'âme est livré sous forme de plaque simple, la capacité de pliage est limitée dans la forme.

BH - Bleeder Holes

Plaque perforée pour une meilleure évacuation de l'air dans les applications sous vide.

Coupes

Afin d'adapter au mieux le matériau d'âme aux supports bombés, nous pouvons livrer les matériaux d'âme avec des coupes au couteau ou à la scie. Des coupes au couteau sont disponibles pour le Gurit Corecell™ et le G-PET™. Pour le G-PVC™, des coupes à la scie sont généralement utilisées. Veuillez noter que le type de coupes dépend de la densité de la mousse. Dans la mesure du possible, le matériau est découpé au couteau, mais des densités et épaisseurs plus élevées peuvent nécessiter une coupe à la scie.

Les coupes suivantes sont disponibles :

SC Single Cut

Augmente la flexibilité dans une direction sur un ou deux côtés du panneau. Lorsque les deux côtés sont coupés, les coupes se superposent, de sorte qu'aucun trou de plomb n'est nécessaire pour les applications sous vide. La taille maximale de la plaque est la moitié de la taille complète de la plaque.

DC Double Cut

Augmente la flexibilité dans deux directions sur un ou deux côtés de la plaque. Lorsque les deux côtés sont coupés, les coupes se superposent, ce qui permet au DC de fournir un milieu d'écoulement efficace pour les perfusions. Les coupes ne sont pas visibles lorsque la mousse est à plat et

les coupes étroites des lames évitent l'accumulation inutile de résine par rapport à un matériau scié.

TC Triple Cut

Offre les mêmes avantages que le DC, mais dans une direction, une flexibilité encore plus grande avec une absorption de résine légèrement plus élevée.

CS Contour Scrim

Offre une flexibilité optimale dans deux directions. Les plaques sont coupées au couteau et collées sur un support en verre. Disponible en épaisseurs allant jusqu'à 25 mm. La taille maximale des plaques est la moitié de la taille normale des plaques.



Mousses Corecell

Mousses Corecell standard

Notre assortiment standard - autres sur demande

DENSITÉ	MARQUAGE		DENSITÉ NOMINALE	MOITIÉ DE LA TAILLE DE LA PLAQUE	TAILLE NOMINALE DE LA PLAQUE	ÉPAISSEUR NON COLLÉE
			(kg/m ³)	(mm)	(mm)	(mm)
M60	Jaune	Vert	65	1285 x 1285	1285 x 2605	3 - 50
M80	Jaune	Bleu	85	1220 x 1220	1220 x 2440	3 - 50

Remarque :

L'épaisseur maximale non collée peut varier. Veuillez nous contacter pour plus d'informations. Panneau spécial (panneaux flexibles uniquement).

Matériau d'âme

Speed Strip

Nous faisons fabriquer pour vous dans le nord de l'Allemagne, avec un contrôle de qualité très strict, des lattes de construction rapide, des pièces encastrées, des placages, etc. Notre fournisseur a plus de 100 ans d'expérience dans le traitement, le séchage et le stockage de ce matériau. Son standard de qualité élevé est certifié ISO 9000. Les bois proposés (Western Red Cedar) proviennent exclusivement de plantations ou sont approuvés par le gouvernement canadien et sont livrés avec un certificat sur demande. Les tasseaux ont un poids spécifique de 0,35 - 0,40 et peuvent être facilement manipulés par une seule personne, même pour les coques de grande taille.

La largeur des tasseaux, mesurée à 40 mm au-dessus de la languette, est une mesure idéale pour une bonne utilisation du matériau. Des tasseaux plus étroits sont réalisables, mais à peine moins chers. Les longueurs des plinthes sont comprises entre 3 et 6 mètres, mais il faut prendre en compte certaines longueurs de coupe.

Les plinthes Speedstripe sont proposées en système rainure-languette ou avec des surfaces d'appui convexes-concaves.

Dimensions	Largeur utile (mm)	Quantité minimale (m)	Art. No.
9 x 40	35	500	SS940
12 x 40	35	800	SS1240
15 x 40	35	800	SS1540
18 x 40	34	800	SS1840
21 x 40	34	800	SS2140
24 x 40	33	1000	SS2440
27 x 40	33	1000	SS2740
28 x 40	33	1000	SS2840



Les formes SPEED STRIP sont uniquement fabriquées sur commande.

Tissus/gélules

Nous fournissons une large gamme de fibres de renforcement adaptées à la fabrication et à la réparation de composants composites. Les matériaux sont basés sur les types et les orientations de fibres les plus répandus sur le marché et sont fabriqués selon les différents procédés de fabrication courants. Notre sélection de fibres de renforcement se répartit entre les types de fibres suivants :

Fibres de verre E
Fibres de carbone
Fibres d'aramide
Hybrides des types de fibres mentionnés ci-dessus.

La subdivision supplémentaire se fait en fonction de l'orientation des fibres de la structure principale :

- Tissus unidirectionnels (UD) - Différents types de structures qui ont toutes en commun le fait que la part principale des fibres (>95%) est orientée à 0° pour des propriétés mécaniques optimales ou des renforcements locaux.
- Tissus (0°/90°) - Un large choix de tissus filamenteux et roving, disponibles dans différentes armures (toile, sergé, etc.).
- Tissus multiaxiaux - Tissus principalement cousus avec des orientations de fibres de +/-45° ou 0°/90° (biaxial), 0°/+45°/-45° ou 90°/+45°/-45° (triaxial) et 0°/+45°/-45°/90° (quadraxial). Ces tissus offrent d'excellentes propriétés mécaniques grâce à la faible ondulation des fibres.
- Bandes et gaines des types de fibres mentionnés ci-dessus.

Disponibilité

Pour les fibres de renforcement que nous proposons, la quantité minimale de commande est généralement d'un mètre linéaire. Des frais correspondants de découpe et d'emballage s'appliquent. Les fibres de renforcement mentionnées dans le catalogue sont certes nombreuses, mais ne représentent qu'une sélection des fibres de renforcement possibles. Si vous ne trouvez pas le produit que vous recherchez dans le catalogue, n'hésitez pas à nous contacter. Grâce à nos fournisseurs, il nous est possible dans la plupart des cas de répondre à des demandes plus

originales. Veuillez toutefois noter que des quantités minimales plus élevées peuvent être exigées pour les fibres spéciales. Veuillez contacter notre service technique de vente (info@peinturebateau.ch, tél. : 044 833 63 86).

Explication des désignations

Pour faciliter l'identification des produits, la désignation des fibres de renforcement suit le système suivant :

1. Lettre:

Structure générale du matériau

WR = Woven rovings - verre
R = Tissu (verre/aramide/carbone)
B = Biaxial (0/90°), cousu
X = Biaxial (±45°), cousu
Q = Quadraxial (0°/90°/±45°), cousu
Y = Triaxial (0°/±45°), cousu
U = Tissu unidirectionnel
Z = Triaxial (90°/±45°), cousu
CSM = mat de fibres de verre

2ème lettre :

Type de fibre (ou composant principal dans l'hybride)

E = E verre
S = S glass (ou R glass)
A = aramide
C = carbone

3ème lettre :

Composant secondaire dans l'hybride ou : (si présent) T = version Tape, S = tube, chiffre suivant = grammage, lettre suivante = type de tissage

Hx = satin, x- nombre de fils de chaîne (satin)
P = toile (Plain)
S = 1/3 sergé croisé (twill)
T = 2/2 sergé (twill)
T4 = 4/4 sergé (twill)

Pour connaître les tissus disponibles en stock, veuillez consulter notre liste de prix actuelle.

Vide

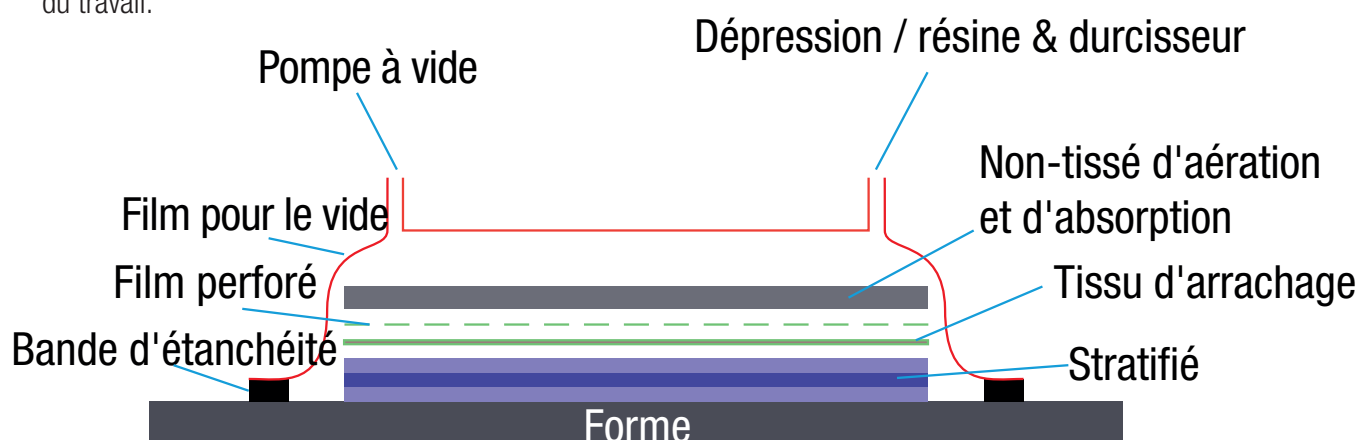
Introduction

Il y a quatre raisons principales d'utiliser le procédé sous vide dans la fabrication de matériaux composites à base de fibres :

- l'application d'une pression accrue sur le stratifié pendant le durcissement pour comprimer les couches du stratifié.
- l'aspiration des éventuelles poches d'air
- une meilleure pénétration de la résine dans les fibres
- Réduction des émissions et augmentation de la sécurité du travail.

Film de séparation ou tissu d'arrachage

La première couche qui repose sur le stratifié non durci est soit un film de séparation, soit un tissu d'arrachage utilisé comme barrière entre le stratifié et les couches d'aspiration et de pression suivantes. Cette couche peut être en matériau perméable ou non perméable. Cela dépend de l'objectif d'aspiration de la résine « en excès ». On utilise souvent une feuille de séparation perforée pour une « saignée » contrôlée de la résine. Le diamètre et la distance de



Bases physiques

La pression de surface maximale qui peut être atteinte au niveau de la mer avec une structure de vide parfaite est d'environ 1 bar (14,7 psi, 0,101 MPa). Cette pression maximale réalisable diminue d'environ 0,03 bar pour chaque gain d'altitude de 30 cm au-dessus du niveau de la mer, car la pression atmosphérique existante dépend de l'altitude géographique à laquelle se trouve le transformateur. L'augmentation de la pression générée par la pose d'un film sous vide et l'aspiration de l'air qu'il contient est donc déterminante pour une meilleure qualité des pièces, donc de bien meilleure valeur que si les mêmes pièces durcissaient uniquement sous forme de stratifié manuel sans consolidation ni compression. La diversité des matériaux qui peuvent être utilisés pour la construction d'un stratifié est tout aussi grande que celle des matériaux qui peuvent être disposés et utilisés pour une application sous vide. Pour les premiers essais, il s'agit d'un aspect « déroutant » lors du choix des accessoires et des consommables appropriés. Ci-dessous, nous indiquons un ordre de base de la structure en couches au-dessus du laminé de matériaux.

la perforation peuvent varier en fonction de la quantité de résine à aspirer. Seul un tissu d'arrachage (perméable) est utilisé lorsque l'hémorragie de résine ne doit pas être limitée. En principe, le tissu d'arrachage est toujours utilisé, car la surface ainsi obtenue après l'enlèvement du tissu est d'une part propre et sans corps étrangers, et d'autre part, selon la texture, présente une surface rugueuse (prête à être enduite). Si l'aspiration de la résine n'est pas nécessaire, mais que l'on souhaite évacuer des composants volatils (par exemple des solvants ou des substances gazeuses), on utilise un tissu non perméable. (connu sous le nom de FEP) est utilisée. Cette couche s'étend normalement sur les bords du stratifié et peut, si nécessaire, être scellée et/ou sécurisée avec du tacky tape (ruban d'étanchéité).

Vide

Couche de ventilation et d'absorption

La couche d'aération sert de voie d'air vers le point d'aspiration, de sorte que l'air et les éventuels gaz puissent s'échapper, et elle sert en même temps à répartir la pression sur toute la surface. La couche d'aération est généralement un matériau fibreux synthétique non tissé, disponible en plusieurs couches et/ou d'un poids allant de 120 g/m² à environ 500 g/m². Plusieurs couches peuvent être utilisées pour garantir l'absorption de la résine aspirée. Le ou les points d'aspiration sont reliés à la couche respirante soit directement, soit par des bandes de non-tissé ajoutées. Si l'on travaille en autoclave, il est particulièrement important de veiller à la compatibilité du matériau. Cette couche s'étend normalement plus loin sur les bords du laminé et, si nécessaire, est fixée avec du tacky tape (ruban d'étanchéité) pour éviter qu'elle ne glisse, ce qui permet très probablement d'obtenir une aspiration uniforme et (presque) complète de l'air contenu dans la structure de vide.

Film pour le vide/ Tacky-Tape/Bag Film

Le film sous vide est utilisé comme une membrane étanche à l'air, dont les bords sont scellés soit à la surface du moule, soit à eux-mêmes. Le film sous vide doit être d'une taille plus que suffisante et disposer d'une grande capacité d'étirement jusqu'à la rupture. Lors du choix parmi les nombreuses variantes, il est important de vérifier la compatibilité avec l'application prévue, par exemple la résistance à la température. Dans l'idéal, le film est posé en une seule pièce sur la pièce et doublé en boucles (« pinces ») dans les rayons étroits.

Ce matériau supplémentaire permet au film de s'adapter à l'ensemble du laminé sur toute sa surface. Un ruban d'étanchéité caoutchouté ou un mastic adhésif est utilisé

pour assurer l'étanchéité par rapport aux variables environnementales. Les films pour le vide sont fabriqués en Nylon®, Dahlar®, Kapton®, Wrightlon™ ou PVC.

Résumé

Les descriptions de procédés et de matériaux mentionnées à ce stade ne sont bien entendu pas exhaustives et ne prétendent pas à l'exhaustivité. Il n'existe pas de réponses rapides et simples sur la manière et le moment d'obtenir un résultat excellent et de haute qualité avec tel ou tel matériau. La température ambiante, la durée de vie en pot et la quantité de résine utilisée, la pression atmosphérique et bien d'autres facteurs jouent un rôle qui doit être pris en compte au cas par cas. La meilleure recommandation est de tester qu'en cas de doute.

Une description beaucoup plus détaillée est disponible dans le « Guide du vide » que vous pouvez nous demander. Il contient tous les conseils et astuces essentiels dont il faut tenir compte lors de l'utilisation du procédé sous vide.



1950 siaspeed



A fond la caisse pour une finition parfaite

Que ce soit pour le matage d'une ancienne ou d'une nouvelle peinture, pour l'application d'une couche d'appoint ou pour l'élimination des inclusions de poussière et de la peau d'orange, 1950 siaspeed grain fin répond à toutes les surfaces exigeantes grâce à sa plage de grains fins.

Applications

- Ponçage de peintures anciennes et neuves
- Élimination de la peau d'orange et des inclusions de poussière
- Préparation au polissage pour les surfaces à haute brillance

Avantages

- très haute performance de ponçage avec une bonne finition
- colmatage minimal grâce au nouveau concept de stéarate

- très longue durée de vie
- le support en film permet des profondeurs de rugosité précises et uniformes
- utilisable à sec ou humide

Matériaux

Peinture ; vernis ; vieux vernis ; plastique ; verre acrylique ; gelcoat polyester

Profil de produit

Type de grain :	corindon	P800 - P1500
Gamme de grains :	800-1500	
Support :	film	
Type d'épandage :	procédé spécial	
Liant :	résine synthétique intégrale	
Revêtement spécial :	Stéarate	



1960 siarexx cut



L'échelle sur le bois, le vernis et la peinture

Avec 1960 siarexx cut, vous disposez d'un produit universel polyvalent pour le ponçage à la main et à la machine pour les applications de bois et de peinture, qui convainc à tous égards.

Applications

- Ponçage de bois massif
- Ponçage intermédiaire de laques (surfaces et arrondis)
- Ponçage de couches de fond, d'apprêts et de mastics
- Ponçage final comme préparation à la peinture

Avantages

- Produit polyvalent pour les applications de bois et de peinture
- flexibilité pour un ponçage facile dans les bords et les coins
- faible encrassement
- bonnes propriétés de finition

Matériaux

Bois tendre ; bois dur ; bois résineux ; vernis à l'eau ; vernis UP ; vernis PUR ; vernis NC ; vernis UV ; vernis acrylique ; matériau minéral ; ancienne peinture ; ancien vernis ; apprêt ; mastic ; plastique ; plaque en fibres minérales ; plâtre ; plaques de plâtre fibrées

Profil de produit

Type de grain :	corindon semi-précieux	
Gamme de grains :	40 ; 60-320 ; 400-600	
Support :	Papier C	P040 - P240
	Papier B	P280 - P600
Type de saupoudrage :	électrostatique ouvert	
Liant :	résine synthétique intégrale	
Revêtement spécial :	Stéarate	P080 - P600



7940 siaair



Une finition parfaite pour les peintures et les matériaux minéraux

Qu'il s'agisse de matage, de ponçage fin ou de préparation au polissage - avec la technologie siaair améliorée de 7940 siaair, vous disposez des meilleures conditions pour une finition parfaite en ponçage humide et à sec.

Applications

- Matage de vernis conventionnels anciens et nouveaux ainsi que de matériaux composites
- Ponçage fin d'apprêts aux endroits difficiles d'accès
- Matage pour le vernissage d'appoint
- Préparation au polissage pour les surfaces brillantes

Avantages

- grande capacité de ponçage avec une bonne finition
- faible encrassement en ponçage humide et à sec
- grande capacité d'adaptation aux contours, aux arrondis et aux profilés
- surfaces parfaites grâce à la mousse compensatrice
- résistant à l'eau et lavable
- résistant aux décapants à base de silicone

Matériaux

Peinture ; vernis ; vieux vernis ; plastique ; verre acrylique ; gelcoat polyester

Profil de produit

Type de grain :	corindon
Gamme de grains :	240, 360, 500, 600, 800, 1000, 1500, 2000, 3000, 4000
Support :	tricot avec support en mousse
Type de dispersion :	procédé spécial
Liaison :	résine synthétique pleine



7900 sianet



Le puissant abrasif en filet

Applications + avantages

- meilleure aspiration
- grande capacité d'enlèvement
- colmatage minimal
- longue durée de vie
- pas d'attachement aux systèmes de perforation
- grande résistance à la déchirure, grâce à des supports en filet stables

Profil de produit

Type de grain :	bord bleu /corindon supérieur P800 - P1500
Gamme de grains :	P80 - P240 ; P320 ; P400
Support :	maille
Type de dispersion :	électrostatique
Liaison :	résine synthétique pleine

Matériaux

Peinture ; vernis ; vieux vernis ; plastique ; verre acrylique ; gelcoat polyester



Gel Plane

Gel Plane
INTERNATIONAL

Robot pour gelcoat



Le GelPlane (robot pour gelcoat) offre une méthode rapide et efficace pour enlever le gelcoat d'un stratifié en fibre de verre.

Elle est déjà utilisée par les principaux réparateurs d'osmose dans toute l'Europe.

Polyvalent et facile à utiliser, il permet également de couper dans les courbures creuses, les spray-rails et autour des ferrures de la coque.

Convient également pour les coques articulées et les bateaux à moteur.

Elle est entraînée par un moteur électrique standard de 1200 watts, 240 volts.

La tête de coupe tourne à 11.000 tours par minute et accueille deux couteaux standard en carbure de tungstène de 82 mm de large.

- ces couteaux sont bon marché et disponibles dans le monde entier
- en suivant le contour de la coque, la coupe reste propre et lisse
- un taux de coupe de 10-15 m²/h peut être facilement atteint
- un bateau de 9 à 12 m de long peut donc être décapé en une journée.

deux plaques de guidage réglables sur le nez permettent de régler la profondeur de coupe

- Cela permet un décapage régulier, car on recommence toujours à la dernière coupe. Le décapage du gelcoat, la poussière et l'antifouling sont aspirés loin de l'utilisateur par le dispositif d'aspiration. Il est recommandé d'utiliser un aspirateur industriel d'une puissance minimale de 1000 watts. (Disponible sur demande.)

- pas de saleté sur le corps et dans l'environnement, il est possible de travailler dans des halls fermés et sur le lieu d'amarrage à terre.

- contre les nuisances sonores, nous recommandons les protections auditives 3M PN 1435 ou PN 1440.



la GelPlane est livrée avec un mode d'emploi technique et d'entretien illustré, ainsi qu'un jeu de clés Allen.

- le changement des pièces de rechange devient un jeu d'enfant et est compréhensible même pour les non-initiés

- la GelPlane a un poids de 4,2 kg

- en cas de condition physique normale, il est possible de travailler la tête en bas

un service complet de formation et d'entretien ainsi qu'une vidéo de démonstration sont disponibles.

Le GelPlane est conforme aux dernières dispositions européennes en matière de santé et de sécurité.

Skipper SMM5



Hygromètre marin



Caractéristiques

Le nouveau Skipper SMM5 comprend :

- Connexion Bluetooth à l'application de mesure Tramex IOS et Android pour une documentation d'appui basée sur l'image, avec des géotags pour les mesures et les relevés d'humidité.
- Grand affichage analogique clair et lisible, également visible sur l'écran du téléphone via l'application
- Deux profondeurs de mesure différentes : une pour la surface directe, jusqu'à environ 10 mm et une pour la mesure en profondeur jusqu'à environ 30 mm, afin de déterminer l'humidité à cœur et la profondeur de l'humidité à l'intérieur du PRV.
- Les échelles de surface et de profondeur sont comparables à celles des mesures précises au stylo.
- La taille de l'appareil est, comme les modèles précédents, un format de poche, facile à utiliser et prêt à l'emploi.
- aucun étalonnage par l'utilisateur n'est nécessaire

Tramex Skipper SMM5

est un hygromètre pour des mesures sans dommages dans l'industrie maritime.

L'humidimètre Tramex Skipper - SMM5 - est le dernier né de la gamme Tramex d'humidimètres marins.

Il détecte et mesure l'humidité excédentaire cachée dans les coques de bateaux en fibre de verre, les ponts de bateaux et les toits de cabines, y compris les structures en sandwich ou les structures centrales.



 International

AWLGRIP

Gurit



 **Bostik**
smart adhesives

sia
A B R A S I V E S

resoltech
ADVANCED TECHNOLOGY RESINS

RIWAX
beauty for boats

 **TRAMEX**
Innovation in moisture detection

Gel Plane
INTERNATIONAL

schiffsfarben.ch

VC-Vertriebs AG

Buchbergstrasse 4
CH-8730 Uznach SG

T: +41 (0)44 833 63 86

F: +41 (0)43 255 99 57

geoffrey@peinturebateau.ch

www.peinturebateau.ch

