

TOOLING

Barrier-Coat

Couche protectrice appliquée directement derrière le gelcoat, généralement en remplacement de la 1ère couche de mat + résine vinylester ou iso.

Référence	Mode d'application	Base Iso-Vinylester	Base 100% vinylester	Viscosité/poises	Indice thixo	Temps de gel/min (sur masse de 130gr, à 20 °C, 2% P MEC 50)	Stratifiable/ min	Densité (±0,5)	Commentaires
FSP-BC 1700	Projection		✓	80 – 100	≥ 4	10 – 20	45	0,8 ± 0,05	Faible viscosité, réactivité élevée.
FSP-BC 1700 T	Projection		✓	180 – 220	≥ 5	10 – 15	45	0,8 ± 0,05	Haute thixotropie.

TOOLING

Matériaux usinables pour modèles & pièces mères

Référence	Mode d'application	Base	Viscosité/poises	Indice thixo	Temps de gel/min (sur masse de 100gr, à 20 °C, 2% P MEC 50)	Densité (±0,5)	Dureté Shore D	HDT/ °C en film	Commentaires
FSP-XT 4000	Manuelle/Extrusion	Polyester	3000 – 4000	≥ 6	130 – 170	0,95 – 1,0	55	45	Réactivité lente, spécialement adapté à l'application en une couche, en extrusion, avec une machine à plateau.
FSP-SP 3000	Projection	Polyester / VE	400 – 500	≥ 3,5	3 – 8	0,6	68	60	Base hybride, dureté et résistance thermiques améliorées.

TOOLING

Référence	Mode d'application	Viscosité/poises	Indice thixo	Temps de gel/min (sur masse de 100gr, à 20 °C, 2% P MEC 50)	Densité (±0,5)	Commentaires
EUROLAQUE BLANCHE	Brosse ou pistolet	120 – 150	≥ 5	15 – 20	1,05 – 1,25	Laque polyester pour finition de pièces mères, rénovation de moules, et revêtements. Facile à poncer. Brillance élevée. Bonne tenue dans le temps.

TOOLING

Série Eurogel GCP 800 base 100% vinylester

APPLICATIONS

- Moules, cuves
- Bonne résistance à la température et aux produits chimiques. Brillance et dureté élevée.

TEINTES STANDARDS

- Vert, noir, incolore.

Référence	Mode d'application	Moulage	Finition	Viscosité/poises	Indice thixo	Temps de gel/min (sur masse de 200gr, à 20 °C, 1% P MEC 50)	Densité	Propriétés de la résine de base polymérisée					
								Résistance à la traction (Mpa)	Module d'élasticité en traction (Mpa)	Résistance à la flexion (Mpa)	Module d'élasticité en flexion (MP)	Allongement à la rupture (%)	HDT/ °C
Eurogel GCP-812	Projection	✓		120 – 170	≥ 5	10 – 15	1,1	72	3600	130	3700	2	135
Eurogel GCP-811	Projection	✓		120 – 170	≥ 5	15 – 30	1,1	72	3600	130	3700	2	135
Eurogel GCP-852	Brosse	✓		250 – 300	≥ 3,5	20 – 30	1,15	72	3700	130	3800	2,5	135

TOOLING

Apprêts polyester pour finition des modèles et pièces mères, et apprêtage de pièces métalliques avant peinture

Référence	Mode d'application	Viscosité/ poises	Indice thixo	Temps de gel/min (en masse de 200 gr, à 20 °C, 1% P MEC 50)	Ponçable/ min	Densité (± 0,05)	Commentaires
PRIMER 1206	Godet/Machine	80 – 100	≥ 4	20 – 30	60	1,25	Facile à poncer, faible encrassement du papier. Bon aspect de surface, sans porosité, finition satinée. Permet un rattrapage rapide des imperfections de surface. Faible émission de styrène.
PRIMER 1207	Godet/Manuelle	300 – 400	≥ 7,5	20 – 30	60	1,40	Enduit/Apprêt de ré agréage de finition. Plus visqueux que le PRIMER 1206 pour épaisseur plus importante. Facile à poncer, lustrage possible pour finition satinée. Démoulage possible.
PRIMER 1202	Machine	70 – 80	≥ 4	3 – 6	30 – 45	1,15	Réactivité très élevée. Séchage rapide. Très bonne tension de surface. Permet des épaisseurs plus faibles. Facile à poncer. Faible encrassement du papier. Excellente adhésion sur fonte et autres métaux. Résistant à la corrosion. Faible teneur en styrène.
PRIMER 6000	Manuelle	4000 – 6000	≥ 4,5	5 – 15	120	0,95 – 1,05	Enduit de remplissage et réparation avant peinture. Catalyse au P MEC 50. Séchage rapide. Facile à poncer. Rigidité et HDT élevés.

TOOLING

Série RESIMER 800 base 100% vinylester

Excellente résistance mécanique et chimique. Bonne résistance à la corrosion et à l'hydrolyse.

Série RESIMOLD

Système moule rapide et à faible retrait

Référence	Accélérée	Thixotropée	Viscosité/poises	Densité (±0,05)	Temps de gel/min (sur masse de 200 gr, à 20 °C, 1% P MEC 50)	Pic exotherme/ °C ± 10 °C	Résistance à la traction Mpa	Module d'élasticité en traction MPa	Résistance à la flexion Mpa	Module d'élasticité en flexion MPa	Allongement à la rupture %	HDT/ °C	Commentaires
Resimer 811	✓	✓	9 – 11	1,1	35 – 45	150	72	3600	130	3700	2	135	Basse réactivité.
Resimer 812	✓	✓	9 – 11	1,1	15 – 25	150	72	3600	130	3700	2	135	Réactivité élevée.
Resimold 606 TA	✓	✓	65 – 80	1,3	15-20 (1,5% P MEC 50)	180	85		110		1,8	100	Résine à faible retrait pour production de moules. Rapidité de mise en oeuvre. Excellente stabilité dimensionnelle.

TOOLING

Matériau d'âme projetable

Référence	Application	Viscosité / poises	Indice thixo	Densité (± 0,05)	Temps de gel/min (sur masse de 130 gr, à 20°C, 2% P MEC 50)	Commentaires
FSP-SC 1527	Projection	550 – 700	≥ 5	0,7	15 – 20	Application en construction sandwich, en remplacement de fibre de verre, feutre, mousse, et autres produits d'âme. Propriétés mécaniques élevées, grande rigidité, sans reprise d'eau. Gains de temps importants, pas d'ébullage, application jusqu'à 5mm en vertical sans coulure. Amélioration de l'aspect de surface (faible exotherme, retrait limité, réduction du marquage). Faible teneur en styrène.

TOOLING

Série TR Industries

Agents démoulants et produits d'entretiens pour moules.

Référence	Description	Conditionnement
TR 104	Cire de démoulage en pâte, résistant aux applications à haute température.	Boite de 400 gr
TR 214	Nettoyant/Ré étaleur de cire – Liquide, sans toluène.	1 gallon
TR 900	Cire liquide semi-permanente.	1 gallon
TR 905	Solvant de nettoyage - Décrassant surpuissant.	1 gallon
TR 910	Bouche-pores semi-permanent liquide.	1 gallon
TR 940	Cire liquide semi-permanente projetable one shot.	1 gallon