

LISTING



Servicing performance
Au service de la performance





Téléchargez les fiches produits et de sécurité au format .pdf

Accédez à des tableaux comparatifs des propriétés physiques de nos produits

Des actualités



Une équipe à votre écoute



sicomini.com

Table des matières

Systemes epoxydes ...

de stratification	5 - 6
pour pré-preg in situ	7
pour procédés RTM	8
de stratification translucide	8
d'imprégnation (marbre, fissures, matériaux poreux, ...)	8
classés feu	9
de collage	9
chargés pour joints congés et collage	10
pour aquariophilie	10
souples	10
pour le bois	11
de revêtement sans solvant	11
pour réservoirs de carburant	11
moussants 170 à 600 Kg m ³	12
de coulée	13
accélérateur	13
pour enduits	14
pour applications sous marine / supports humides.	15
gel coat	15
GreenEpoxy	16

Tissus multiaxiaux

Verre E	17
Carbone	18
Aramide / Verre E	18

Tissus

Feutres	19
Verranne	19
Verre	19
Aramide	19
Carbone	19
Carbone / Aramide	19
Polyester	19
Texalium / Colortex	19
PTFE	26

Roving et roving mat

Verre	19
-------	----

Gaines, tresses, rubans

Verre, carbone	21
----------------	----

Unidirectionnels

Verre E tissé	20
Carbone tissé verre	20
Carbone	20

Divers

Périphériques pour le vide	22
Périphériques pour l'infusion	23
Accessoires pour vide et infusion	24
Agents de démoulage	25
OMEGA Système	27
Revêtements souples	33
Charges	28 - 29
Outillage et accessoires	30 - 31
Accessoires pour kites et surfs - Protection et sécurité	33
Machines à doser époxyes	32

Matériaux d'âme / Mousses

Mousse souple de polyéthylène extrudé 35 Kg / m ³	27
SPHERETEX : Tissu pour micro et macro sandwichs	20
AIREX C51.60 : mousse PU	63
BALTEK : Balsa	34 - 35
C71 ET : Mousse PVC	36
AIREX : Mousse P.V.C linéaire	37
AIREX : Mousse P.V.C réticulé	38
AIREX : Mousse P.V.C réticulé micro perforée	39
AIREX : Mousse PET	40
AIREX : Mousse résistant au feu M1F1	40



Systèmes époxydes de stratification

	Détail du kit		
	Résine + durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté Kg	Quantité Kg	Quantité Kg
SR 1500	266,00	1 x 200	6 x 11
SD 2503 / 2505 / 2507 (100/33)	44,33	1 x 33,33	1 x 11
Stratification et durcissement à température ambiante. Tg 75°C	16,00	1 x 12	1 x 4
	4,39	1 x 3,3	1 x 1,09
	1,33	1 x 1	1 x 0,33
SR 1500	260,00	1 x 200	6 x 10
SD 7561 (100/33)	44,33	1 x 33,33	10+1
Long temps de travail. Tg 92°C	15,60	1 x 12	1 x 3,6
	4,30	1 x 3,3	1 x 1
	1,38	1 x 1	1 x 0,38
SR 1620	238,00	1 x 200	4 x 9,5
SD 2625, SD 2706 (100/19)	39,27	1 x 33	1 x 6,27
Standard et rapide	11,90	1 x 10	1 x 1,9
Stratification, haut pouvoir mouillant. Tg 90-97°C	4,40	1 x 3,7	1 x 0,7
	1,19	1 x 1	1 x 0,19
SR 1700 Haut module	268,50	1 x 220	5 x 9,7
SD 2705 / 2706 (100/22)	42,70	1 x 33	1 x 9,7
Hautes performances mécaniques	13,42	1 x 11	1 x 2,42
Durcisseurs rapides. Tg 103-109°C	6,71	1 x 5,5	1 x 1,21
	1,22	1 x 1	1 x 0,22
SR 1700 Haut module	305,80	1 x 220	3 x 28,6
SD 2801 / 2803 / 2805 / 2806 (100/39)	45,90	1 x 33	3 x 4,3
Hautes performances mécaniques	15,30	1 x 11	1 x 4,3
Tg 89-101°C	7,70	1 x 5,5	1 x 2,2
	1,40	1 x 1	1 x 0,4
SR 1700 Haut module	299,20	1 x 220	8 x 9,9
SD 7820 (100/36)	42,90	1 x 33	1 x 9,9
Hautes performances mécaniques	15,00	1 x 11	2 x 2
Long temps de travail, outillage 120°C	7,50	1 x 5,5	1 x 2
Tg 140°C	1,36	1 x 1	1 x 0,36
SR 1660	39,90	1 x 30	1 x 9,9
SD 1305 (100/32 Poids), Ultra Lent. Tg 165°C			
Outillages thermoformages et prepreps			
SD 2630 (100/31 Poids), Ultra Lent	275,10	1 x 210	7 x 9,3
Stratification pour moule et coulée	39,30	1 x 30	1 x 9,3
Outillages thermoformages et prepreps	13,10	1 x 10	1 x 3,1
Faible exothermie. Tg 150°C	4,59	1 x 3,5	1 x 1,09
	1,31	1 x 1	1 x 0,31
SD 7820 (100/32 Poids), Lent	279,30	1 x 210	7 x 9,9
Outillages thermoformages et prepreps	39,90	1 x 30	1 x 9,9
Faible exothermie. Tg 150°C	13,20	1 x 10	1 x 3,2
	4,62	1 x 3,5	1 x 1,12

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateaufort les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicom.in.com





+33 (0)4 42 42 30 20










+33 (0)4 42 81 29 29

Systèmes époxydes de stratification

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
SR 8200 SD 7201 / 7203 / 7204 / 7206 (100/37 Poids) Tg 92-94°C Durcisseurs miscibles.	274,00 45,60 16,40 8,20 1,37	1 x 200 1 x 33,3 1 x 12 1 x 6 1 x 1	8 x 9,25 3 x 4,1 2 x 2,2 1 x 2,2 1 x 0,37
SR 8200 TH 1 SD 7201 / 7203 / 7204 / 7206 (100/37 Poids) Tg 92-94°C Version thixotrope pour stratification en parois verticale.	274,00 28,20	1 x 200 1 x 20	8 x 9,25 2 x 4,1
SR 8500 Système très polyvalent, toute application composite.			
SD 8601 Durcisseur ultra-lent (100/35 Poids) Tg87°C Peu allergisant, sans produits nocifs ou toxiques, durcisseur miscible avec SD 8605	270,00 38,60 16,20 4,05 1,35	1 x 200 1 x 28,6 1 x 12 1 x 3 1 x 1	7 x 10 1 x 10 2 x 2,1 1 x 1,05 1 x 0,35
 Germanischer Lloyd			
SD 8603 Lent (100/35 Poids) Tg 88°C (50 % SD 8601 et 50% SD 8605)	270,00	1 x 200	7 x 10
 Germanischer Lloyd			
SD 8605 Durcisseur accélérateur (100/35 Poids) Tg 91°C Durcisseur miscible avec SD 8601	270,00 38,60 16,20 4,05 1,35	1 x 200 1 x 28,6 1 x 12 1 x 3 1 x 1	7 x 10 1 x 10 2 x 2,1 1 x 1,05 1 x 0,35
SR 8500 SD 8202 ou SD 8203 (100/31 Poids) Excellent cost / thermal performance ratio Tg 120-123°C	261,98 38,93 15,72 3,93 1,31	1 x 200 1 x 28,6 1 x 12 1 x 3 1 x 1	6 x 10,33 1 x 10,33 2 x 1,86 1 x 0,93 1 x 0,31
SR 8500 TH 2 SD8601 Durcisseur ultra-lent (100/34,5 Poids) Tg 87°C Peu allergisant, sans produits nocifs ou toxiques, durcisseur miscible avec SD 8605	270,00 38,60	1 x 200 1 x 28,6	7 x 10 1 x 10
SD 8605 Durcisseur accélérateur (100/35 Poids) Tg 91°C Durcisseur miscible avec SD 8601	270,00 38,60	1 x 200 1 x 28,6	7 x 10 1 x 10



Systèmes époxydes procédés Infusion, RTM

SR 1710 Injection		302,40	1 x 224	8 x 9,8
La performance à faible viscosité.		37,80	1 x 28	1 x 9,8
SD 8822 (100/35 Poids)	Germanischer Lloyd	16,20	1 x 12	1 x 4,2
Durcisseur lent		2,70	1 x 2	1 x 0,7
Basse viscosité. Tg 101 °C				
SR 1710 Injection		275,52	1 x 224	8 x 6,44
La performance à faible viscosité.		34,44	1 x 28	1 x 6,44
SD 8824 (100/23 Poids)	Germanischer Lloyd	14,76	1 x 12	1 x 2,76
Durcisseur standard		6,15	1 x 5	1 x 1,15
Basse viscosité. Tg 96°C		2,46	1 x 2	1 x 0,46
SR 1710 Injection		303,20	1 x 224	8 x 9,9
La performance à faible viscosité.		38,00	1 x 28	1 x 10
SD 7820 (100/36 Poids)		16,32	1 x 12	1 x 4,32
Pour utilisation à haute température. Tg 130°C		6,75	1 x 5	1 x 1,75
Basse viscosité		2,72	1 x 2	2 x 0,36
SR 1710 Injection		292,00	1 x 224	8 x 8,5
SD 8731 (100/29 Poids) durcisseur lent.	Germanischer Lloyd	36,50	1 x 28	1 x 8,5
Miscible en toute proportion avec le SD 8734		14,24	1 x 11	1 x 3,24
Basse viscosité. Tg 100°C		6,51	1 x 5	1 x 1,51
	Germanischer Lloyd	2,60	1 x 2	1 x 0,6
SD 8734 (100/29 Poids) durcisseur standard.		292,00	1 x 224	8 x 8,5
Miscible en toute proportion avec le SD 8731		36,50	1 x 28	1 x 8,5
Basse viscosité. Tg 99°C		14,24	1 x 11	1 x 3,24
		6,51	1 x 5	1 x 1,51
		2,60	1 x 2	1 x 0,6
SR 8100		258,80	1 x 200	6 x 9,8
Performance / prix.		41,30	1 x 31,5	1 x 9,8
SD 8822 (100/31 Poids)	Germanischer Lloyd	15,70	1 x 12	1 x 3,7
Durcisseur lent		7,35	1 x 5,6	1 x 1,75
Basse viscosité. Tg 90°C		2,90	1 x 2,2	1 x 0,7
SR 8100		244,00	1 x 200	2 x 22
Performance / prix.		38,43	1 x 31,5	1 x 6,93
SD 8824 (100/22 Poids)	Germanischer Lloyd	14,64	1 x 12	1 x 2,64
Durcisseur standard		6,83	1 x 5,6	1 x 1,23
Basse viscosité. Tg 81°C		2,69	1 x 2,2	1 x 0,49
SR 8100		254,00	1 x 200	2 x 27
Performance / prix.		40,00	1 x 31,5	1 x 8,5
SD 8731 (100/27 Poids ou 3/1	Germanischer Lloyd	15,24	1 x 12	1 x 3,24
Durcisseur lent, miscible avec le SD 8734		7,11	1 x 5,6	1 x 1,51
Basse viscosité. Tg 88°C		2,80	1 x 2,2	1 x 0,6
SR 8100		254,00	1 x 200	2 x 27
Performance / prix.		40,00	1 x 31,5	1 x 8,5
SD 8734 (100/27 Poids ou 3/1 Volume)	Germanischer Lloyd	15,24	1 x 12	1 x 3,24
Durcisseur rapide, miscible avec le SD 8731		7,11	1 x 5,6	1 x 1,51
Basse viscosité. Tg 90°C		2,80	1 x 2,2	1 x 0,6
SR 1720 / SD 7840		280,00	1 x 220	8 x 7,5
(100/26 Poids ou 100/32 Volume)		36,50	1 x 29	1 x 7,5
Infusion, outillage. Tg 200°C		13,86	1 x 11	1 x 2,86
		1,26	1 x 1	1 x 0,26

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateaufort les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicom.in.com



+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

Systèmes époxydes pour production à chaud

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
SR 8500 / SZ 8525 (100/25 Poids) Réalisation de pièces industrielles. Tg 114°C Résine transparente après durcissement. Exemple de cycle : 10 minutes à 100°C	250,00 35,75 15,00 7,50	1 x 200 1 x 28,6 1 x 12 1 x 6	2 x 25 1 x 7,15 1 x 3 1 x 1,5
SIPREG : Systèmes époxydes pour pré-preg in situ. SR 121 / KTA 21 (100/21 Poids) Cuisson à partir de 90°C	242,00 36,32	1 x 200 1 x 30	2 x 21 2 x 3,16
SR 1258 Epoxy <u>monocomposant</u> . Cuisson à partir de 100°C Incolore après durcissement. Stockage au froid. Durée de vie limitée à température ambiante.	3,00	1 x 3	

Systèmes époxydes de stratification translucide pour planches à voile / surfs / modélisme.

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
SR GLASS ONE Système translucide standard. Tg 78°C SD Glass One (100/39 Poids ou 2/1 Volume) ou SD 7561 , durcisseur lent	350,00 35,60 5,00 5 x 1 1,00	1 x 250 1 x 25,6 1 x 3,6 5 x 0,72 1 x 0,72	10 x 10 1 x 10 1 x 1,4 5 x 0,28 1 x 0,28
SR SURF CLEAR (100/38 Poids ou 2/1 Volume) Système translucide haute performance mécanique SD SC , durcisseur standard Tg 84°C ou SD 7561 , durcisseur lent Tg 91°C	323,00 36,00 5,00 5 x 1 1,00	1 x 233 1 x 26 1 x 3,6 5 x 0,72 1 x 0,72	9 x 10 1 x 10 1 x 1,4 5 x 0,28 1 x 0,28

Systèmes époxydes d'imprégnation (marbre, fissures, matériaux poreux , ...)

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
SR 5311 SD 1010.1 (100/28,5 Poids ou 3/1 Volume) Durcisseur standard Viscosité mix < 100 cPs à 25°C	38,55 1,30	1 x 30 1 x 1	1 x 8,55 1 x 0,3



Systèmes époxydes classés feu

SR 1500 i Homologation M1 en stratifié	70,00	2 x 30	1 x 10
SD 2505 (100/17 Poids) Autoextinguible. Tg 76°C	35,00	1 x 30	1 x 5
	7,09	1 x 6	1 x 1,09
SR 1126 Classement des stratifiés : FAR 25 et UL 94 / VO. Autoextinguible.	36,00	1 x 30	1 x 6
SD 8202/SD 8203/SD 8205 (100/20 Poids) Nouvelle génération, intumescent, sans halogènes. Tg 90 °C	5,58	1 x 4,65	1 x 0,93
	0,90	1 x 0,75	1 x 0,15
PB270i avec DM02 (100/28 Poids) Système époxyde moussant ignifugé Durcisseur pour fortes épaisseurs	24,90	1 x 19,5	3 x 1,8
	6,80	1 x 5	1 x 1,8
PB270i avec DM03 (100/22 Poids) Système époxyde moussant ignifugé Durcisseurs pour faibles épaisseurs Homologué FAR 25	24,15	1 x 19,5	3 x 1,55
	6,55	1 x 5	1 x 1,55
PB370i avec DM02 (100/26 Poids) Système époxyde moussant ignifugé Durcisseur pour fortes épaisseurs	32,20	1 x 25	4 x 1,8
	6,80	1 x 5	1 x 1,8
PB370i avec DM03 (100/23 Poids) Système époxyde moussant ignifugé Durcisseurs pour faibles épaisseurs	31,20	1 x 25	4 x 1,55
	6,55	1 x 5	1 x 1,55

SR 1126 / SD 8203 Certification de résistance au feu

Certification fumée

Homologation FAR 25-853 (a)
Certification **AIRBUS**, chambre à fumée NBS
Document ABD 031, issue F
Méthode : AITM 2.0007

Certification **BOEING**, chambre à fumée NBS
Document BOEING D6-51377
Méthode / BSS 7238

Certification toxicité fumée

Certification **AIRBUS**
Document ABD 031, issue F
Méthode : AITM 3.0005

Certification **BOEING**
Document BOEING D6-51377
Méthode / BSS 7239

Systèmes époxydes de collage

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
SR 5700 / SD 5703 Adhésif structurel haute performance en gel. Permet le collage de tous types de matériaux entre eux : Bois hautes densités, composites, alliages, plastiques. Compatible sur supports humides. (100/44 Poids ou 2/1 en Volume)	7,20 1,44 0,72	1 x 5 1 x 1 1 x 0,5	1 x 2,2 1 x 0,44 1 x 0,22
Aérobond SR 7300 / SD 7303 (100/40 Poids) Collage structurel aluminium, stratifié, acier, bois.	7,00 1,40	1 x 5 1 x 1	2 x 1 1 x 0,4
SR 3-10 / SD 10' Colle 10 minutes, non chargée (1/1 poids ou volume)	4,00 1,00	1 x 2 1 x 0,5	1 x 2 1 x 0,5
SR 5600 Dosage volumique simple. Bonne adhésion sur support humide	Voir page 11		

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateauneuf les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicomin.com



+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

Systèmes époxy chargés pour joint congés et assemblages structuraux ISOBOND

SR 1170 WHITE / SD 4072 WOOD (lent) (2/1 poids ou volume) Mélange marron Système époxy chargé pour joints congés et collage bois.	30,00 6,00 1,50	1 x 20 1 x 4 1 x 1	2 x 5 2 x 1 1 x 0,5
SR 1170 WHITE / SD 4075 WOOD (rapide) (2/1 poids ou volume) Mélange marron Système époxy chargé pour joints congés et collage bois.	30,00 6,00 1,50	1 x 20 1 x 4 1 x 1	2 x 5 2 x 1 1 x 0,5
SR 1170 WHITE / SD 2052 BLACK (lent) (2/1 poids ou volume) Mélange gris Système époxy chargé pour joints congés et collage composite.	30,00 6,00 1,50	1 x 20 1 x 4 1 x 1	2 x 5 2 x 1 1 x 0,5
SR 1170 WHITE / SD 2055 BLACK (rapide) (2/1 poids ou volume) Mélange gris Système époxy chargé pour joints congés et collage composite.	30,00 6,00 1,50	1 x 20 1 x 4 1 x 1	2 x 5 2 x 1 1 x 0,5

Système époxyde pour aquariophilie

SR 8500 / SD 2324 Incolore pour aquariophilie et réservoirs d'eau (100/67 Poids).	47,80 20,00 5,00 1,67	1 x 28,6 1 x 12 1 x 3 1 x 1	2 x 9,6 1 x 8 1 x 2 1 x 0,67
--	--------------------------------	--------------------------------------	---------------------------------------

Systèmes époxydes souples

SR 8150	232,00	1 x 200	4 x 8
SD 815 B1 Durcisseur rapide (83% allongement) (100/16 Poids). Post cuisson OBLIGATOIRE	34,80 11,60 3,48	1 x 30 1 x 10 1 x 3	3 x 1,6 1 x 1,6 1 x 0,48
SD 815 B2 Durcisseur standard (109% allongement) (100/19 Poids). Post cuisson OBLIGATOIRE	238,00 35,70 11,90 3,57	1 x 200 1 x 30 1 x 10 1 x 3	4 x 9,5 3 x 1,9 1 x 1,9 1 x 0,57
SD 815 B3 Durcisseur lent (95% allongement) (100/26 Poids). Post cuisson OBLIGATOIRE	252,00 37,80 12,60 3,78	1 x 200 1 x 30 1 x 10 1 x 3	2 x 26 3 x 2,6 1 x 2,6 1 x 0,78
SD 815 B4 Durcisseur ultra-lent (100% allongement) (100/26 Poids). Post cuisson OBLIGATOIRE	252,00 37,80 12,60 3,78	1 x 200 1 x 30 1 x 10 1 x 3	2 x 26 3 x 2,6 1 x 2,6 1 x 0,78



Systèmes époxydes pour le bois

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
STRATIFICATION ET COLLAGE			
SR 5550	258,20	1 x 200	6 x 9,7
Système multi-fonctions pour bois.	42,70	1 x 33	1 x 9,7
SD 5502, 5503, 5504, 5505, 5506	15,48	1 x 12	2 x 1,74
(100/29 en Poids ou 3/1 en Volume)	7,74	1 x 6	1 x 1,74
	3,87	1 x 3	1 x 0,87
	1,29	1 x 1	1 x 0,29
SR 8450	348,00	1 x 240	4 x 27
Système tropicalisé, multi-fonctions pour bois.	87,00	2 x 30	1 x 27
SD 8451, 8453, 8454	15,95	1 x 11	1 x 4,95
(100/45 en Poids et 2/1 en Volume)	7,97	1 x 5,5	1 x 2,47
	3,20	1 x 2,2	1 x 1
	1,45	1 x 1	1 x 0,45
COLLAGE			
SR 5600 Dosage volumique simple. Bonne adhésion sur support humide	370,00	1 x 200	1 x 170
	49,00	1 x 26,5	1 x 22,5
SD 5602 Durcisseur lent (100/85 Poids ou 1/1 en Volume)	9,80	1 x 5,3	1 x 4,5
	1,85	1 x 1	1 x 0,85
SD 5604 Durcisseur standard (100/85 Poids ou 1/1 en Volume)	370,00	1 x 200	1 x 170
	49,00	1 x 26,5	1 x 22,5
	9,80	1 x 5,3	1 x 4,5
	1,85	1 x 1	1 x 0,85
SR 5700 / SD 5703	7,20	1 x 5	1 x 2,2
Adhésif structurel haute performance en gel.	1,44	1 x 1	1 x 0,44
Permet le collage de tous types de matériaux entre eux : Bois hautes densités, composites, alliages, plastiques.	0,72	1 x 0,5	1 x 0,22
Compatible sur supports humides. (100/44 Poids ou 2/1 en Volume)			
	Qté (L)		
EP 217	5,00		
Diluant d'imprégnation	1,00		
Utilisable avec SR 5550 et SR 8450	0,50		
Dilution max 2/1.			

Systèmes époxydes de revêtement sans solvant

SR 434 / SD 4341 (100/39 Poids) Blanc	34,75	1 x 25	1 x 9,75
Peinture piscine, intérieur bateau, béton...	6,95	1 x 5	1 x 1,95

Système époxyde pour réservoirs de carburant

SR 8500	238,80	1 x 200	4 x 9,7
SD 2705 Durcisseur standard (100/20 Poids)	34,32	1 x 28,6	2 x 2,86
Système de stratification résistant au gasoil.	14,42	1 x 12	1 x 2,42
	7,21	1 x 6	1 x 1,21
	3,60	1 x 3	1 x 0,6
	1,22	1 x 1	1 x 0,22

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateaufort les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicommin.com



+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

Systèmes époxydes moussants 170 à 600 kg / m³

	Détail du kit		
	Résine + durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté	Quantité	Quantité
	Kg	Kg	Kg
PB170 avec DM02 (100/36 Poids)	34,00	1 x 25	1 x 9
DM 02 durcisseur pour fortes épaisseurs. Tg 90°C	6,80	1 x 5	1 x 1,8
	0,68	1 x 0,5	1 x 0,18
PB170 avec DM03 (100/31 Poids)	32,75	1 x 25	1 x 7,75
DM03 durcisseur pour faibles épaisseurs. Tg 92°C	6,55	1 x 5	1 x 1,55
	0,66	1 x 0,5	1 x 0,16
PB170 avec DM06 (100/40 Poids ou 2/1 Volume)	35,00	1 x 25	1 x 10
DM06 durcisseur pour faibles épaisseurs. Tg 90°C	7,00	1 x 5	1 x 2
	0,70	1 x 0,5	1 x 0,2
PB250 / PB400 / PB600 avec DM02 (100/36 Poids) (100/37 Poids) (100/35 Poids)	34,00	1 x 25	1 x 9
DM 02 durcisseur pour fortes épaisseurs. Tg 85-97°C	6,80	1 x 5	1 x 1,8
	0,68	1 x 0,5	1 x 0,18
PB250 / PB400 / PB600 avec DM03 (100/31 Poids) (100/32 Poids) (100/30 Poids)	32,75	1 x 25	1 x 7,75
DM03 durcisseur pour faibles épaisseurs. Tg 88-92°C	6,55	1 x 5	1 x 1,55
	0,66	1 x 0,5	1 x 0,16
PB250 / PB400 / PB600 avec DM06 (100/40 Poids ou 2/1 Volume)	35,00	1 x 25	1 x 10
DM06 durcisseur pour faibles épaisseurs. Tg 90°C	7,00	1 x 5	1 x 2
	0,70	1 x 0,5	1 x 0,2
PB250 / SD5602 Ne nécessite pas de post-cuisson. Tolérant sur support humide. Durcisseur Lent (100/90 Poids, 1/1 Volume) Tg 58-60°C	47,50 9,50 0,95	1 x 25 1 x 5 1 x 0,5	1 x 22,5 1 x 4,5 1 x 0,45
PB250 / SD5604 Ne nécessite pas de post-cuisson. Tolérant sur support humide. Durcisseur Standard (100/90 Poids, 1/1 Volume) Tg 58-60°C	47,50 9,50 0,95	1 x 25 1 x 5 1 x 0,5	1 x 22,5 1 x 4,5 1 x 0,45
PB270i avec DM02 (100/28 Poids) Système époxyde moussant ignifugé Durcisseur pour fortes épaisseurs	24,90 6,80	1 x 19,5 1 x 5	3 x 1,8 1 x 1,8
PB270i avec DM03 (100/22 Poids) Système époxyde moussant ignifugé Durcisseurs pour faibles épaisseurs. Homologué FAR 25	24,15 6,55	1 x 19,5 1 x 5	3 x 1,55 1 x 1,55
PB370i avec DM02 (100/26 Poids) Système époxyde moussant ignifugé Durcisseur pour fortes épaisseurs	32,20 6,80	1 x 25 1 x 5	4 x 1,8 1 x 1,8
PB370i avec DM03 (100/23 Poids) Système époxyde moussant ignifugé Durcisseurs pour faibles épaisseurs	31,20 6,55	1 x 25 1 x 5	4 x 1,55 1 x 1,55
PB350S avec SD1249.17 (100/ 40 Poids) Version sprayable pour machine 2 composants. Production de stratifiés allégés	1400,00 280,10	1 x 1000 1 x 200	2 x 200 3 x 26,7

Système époxyde moussant avec un Tg1 max de 149°C possible nous consulter.



Systèmes époxydes de coulée

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
SR 8500 Système de coulée non chargé	288,20	1 x 200	3 x 29,4
SD 7160 Ultra Lent ou SD 1213 Lent (100/47 Poids)	42,04	1 x 28,6	2 x 6,72
Coulée d'environ 5 L et stratifiés jusqu'à 5 cm d'ép.	8,94	1 x 6	1 x 2,94
	1,49	1 x 1	1 x 0,49
SR 1500 Système de coulée			
SD 597.20 (100/25 Poids) Coulée jusqu'à 100L. Post-cuisson à 80°C minimum	250,00	1 x 200	5 x 10
	163,32	4 x 33,33	3 x 10
	40,85	1 x 33,33	1 x 7,52
SR 1690 Système de coulée "qualité optique"	298,00	1 x 200	4 x 24,5
SD 7160 (100/49 Poids) Durcisseur ultra-lent	80,00	2 x 27	1 x 26
	14,90	1 x 10	1 x 4,9
	7,45	1 x 5	1 x 2,45
	1,49	1 x 1	1 x 0,49
SR TOPCLEAR SL Système de coulée "qualité optique"	63,82	1 x 23,5	6 x 6,72
Selon dosage, le durcisseur permet d'obtenir des coulées rigides ou souples. SD 1213 (100/86 Poids)	6,34	1 x 3,4	1 x 2,94
SR CA 85 Système de coulée et calage. Polymérise aussi en immersion. Excellente résistance au feu.			
SD 8451 (100/25 Poids) Durcisseur Lent	31,26	1 x 25	2 x 3,13
	6,25	1 x 5	1 x 1,25
SD 8601 (100/17.5 Poids) Durcisseur Très Lent (SD 8605 comme accélérateur)	29,32	1 x 25	1 x 4,32
	5,88	1 x 5	1 x 0,88
SD 7160 (100/24 Poids) Durcisseur Ultra Lent	31,00	1 x 25	2 x 3
	6,20	1 x 5	1 x 1,2
SD1213 (100/24 Poids) Durcisseur Ultra Lent	31,00	1 x 25	2 x 3
	6,20	1 x 5	1 x 1,2
SR 5311 SD 597.20 (100/34 Poids) Viscosité ultra basse, très faible exothermie Gros volumes. Cuisson minimale à 90 °C Tg 98°C	295,00	1 x 220	3 x 25
	40,20	1 x 30	1 x 10,2
	13,40	1 x 10	1 x 3,4
	1,34	1 x 1	1 x 0,34

Accélérateur pour époxyde

	Qté Kg	Accélérateur Quantité Kg
SA 300	0,50	1 x 0,5
0.1 à 1% dans la résine	0,20	1 x 0,2

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateauneuf les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicom.in.com



+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

Enduits

SR 1610 / SD 2613 / Mix'Fill 30

Enduit époxy **3 composants à préparer** allégé / ébauche et fortes épaisseurs.
(100 / 47 / 120 en poids ou 2 / 1 / 8 en volume)

	Qté (Kg)	Résine SR 1610 Quantité en Kg	Durcisseur SD 2613 Quantité en Kg	Charge MixFill 30 Quantité en Kg
Kit pour 895 litres d'enduit	652,80	1 x 240	4 x 28,2	6 x 50
Kit pour 258 litres d'enduit	188,20	2 x 30	1 x 28,2	2 x 50
Kit pour 37 litres d'enduit	26,70	1 x 10	1 x 4,7	2 x 6
Kit pour 18 litres d'enduit	13,35	1 x 5	1 x 2,35	1 x 6
Kit pour 4 litres d'enduit	2,79	1 x 1,05	1 x 0,49	1 x 1,25

SR 1610 / SD 2613 / Mix'Fill 10

Enduit époxy 3 composants allégé / finition et faibles épaisseurs.
(100 / 47 / 40 en poids ou 2 / 1 / 8 en volume)

	Qté (Kg)	Résine SR 1610 Quantité en Kg	Durcisseur SD 2613 Quantité en Kg	Charge MixFill 10 Quantité en Kg
Kit pour 660 litres d'enduit	448,80	1 x 240	4 x 28,2	4 x 24
Kit pour 165 litres d'enduit	112,20	2 x 30	1 x 28,2	1 x 24
Kit pour 28 litres d'enduit	18,70	1 x 10	1 x 4,7	1 x 4
Kit pour 14 litres d'enduit	9,35	1 x 5	1 x 2,35	1 x 2
Kit pour 3 litres d'enduit	1,96	1 x 1,05	1 x 0,49	1 x 0,42



Systèmes époxydes pour application sous marine et sur supports humides.

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
SR 632 / SD 7262 (100/48 Poids ou 2/1 Volume) Stratification à prise rapide et durcit à basse température. Polymérise aussi en immersion	14,80 1,48	1 x 10 1 x 1	2 x 2,4 1 x 0,48
SR 5700 / SD 5703 Adhésif structurel haute performance en gel. Permet le collage de tous types de matériaux entre eux : Bois, composites, alliages, plastiques. Supports humides compatible. (100/44 Poids ou 2/1 en Volume)	7,20 1,44 0,72	1 x 5 1 x 1 1 x 0,5	1 x 2,2 1 x 0,44 1 x 0,22
SR CA 85 Système de coulée et calage. Polymérise aussi en immersion. Excellente résistance au feu.			
SD 8605 (100/17 Poids) Durcisseur Rapide	29,32	1 x 25	1 x 4,32
SD 8451 (100/25 Poids) Durcisseur Lent	31,26 6,25	1 x 25 1 x 5	2 x 3,13 1 x 1,25
SD 8601 (100/17.5 Poids) Durcisseur Très Lent	29,32 5,88	1 x 25 1 x 5	1 x 4,32 1 x 0,88
SD 7160 (100/24 Poids) Durcisseur Ultra Lent	31,00 6,20	1 x 25 1 x 5	2 x 3 1 x 1,2
SD1213 (100/24 Poids) Durcisseur Ultra Lent Coulée forte épaisseur	31,00 6,20	1 x 25 1 x 5	2 x 3 1 x 1,2

Gel coat

	Résine + durcisseur Qté Kg	Détail du kit	
		Résine Quantité Kg	Durcisseur Quantité Kg
SG 162 CS Outillage anti-abrasion, SD 2625 (100/9,5 Poids) Température de service 60°C max. Non pistolable	5,00 1,00	1 x 4,57 1 x 0,91	1 x 0,43 1 x 0,09
SG 520 Bleu Outillage SD 5202 (100/32 Poids) Température service 50°C max. Non pistolable.	4,13 1,32	1 x 3,13 1 x 1	1 x 1 1 x 0,32
SG 715 Blanc ou Noir Excellente stabilité UV , pistolable avec EP 960 SD 802 (100/27 Poids)	25,40 6,35 1,27	1 x 20 1 x 5 1 x 1	2 x 2,7 1 x 1,35 1 x 0,27
EP 960 Solvant de pistolage pour gel-coat époxy SG 715 .	1,00 0,50		
SG 166 GM Noir pinceau Pour outillage Tg1 max 148 °C SD 902 (100/24 Poid	31,00 4,96 1,24	1 x 25 1 x 4 1 x 1	1 x 6 1 x 0,96 1 x 0,24
ER Gel Coat Incolore Rapide ou Standard Gel Coat Epoxy Incolore ED Durcisseur Température de service 70°C (100/40 Poids)	28,00 5,00 1,40	1 x 20 1 x 3,57 1 x 1	1 x 8 1 x 1,43 1 x 0,4

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateaufort les Martigues - Cedex
FRANCE



composites@sicom.in.com



+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29



GREENPOXY 55

Système à haute teneur en Carbone d'Origine Végétale

SICOMIN travaille sur les moyens de diminuer l'impact de son activité sur le réchauffement climatique, et propose aujourd'hui une gamme de produits formulés dans cet esprit.

Concernant les systèmes époxy, notre première référence **GREENPOXY 55** a été formulée avec une haute teneur en carbone d'origine végétale.

A notre sens c'est ce bilan carbone, plutôt que celui des molécules modifiées, qui est le plus représentatif pour mesurer la qualité du résultat obtenu.

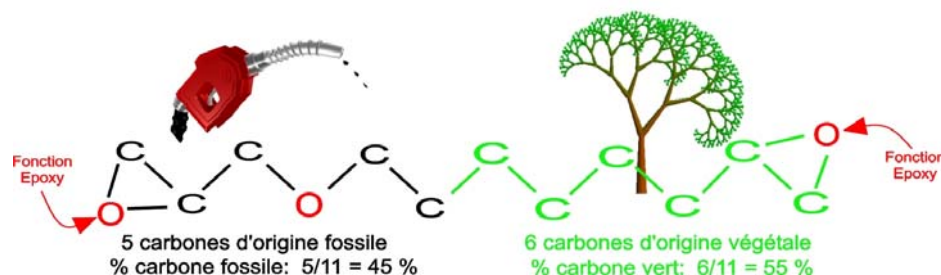
La formulation d'un système époxy, est un compromis entre les différentes caractéristiques recherchées.

La chimie organique traditionnelle nous offre des sources de matières premières organiques très nombreuses, alors que les matières premières vertes sourcées sont encore assez rares.

Aussi le premier résultat obtenu avec 55 % de la structure moléculaire d'origine végétale, est un système avec un seul durcisseur. Toute modification de la réactivité sera possible, mais se fera au détriment du pourcentage vert dans la composition du produit.

GREENPOXY 55 est une résine époxy dont 55 % de la structure moléculaire est d'origine végétale. On mesure ce pourcentage en fonction de l'origine des carbonnes que contient la molécule.

Ci dessous, comme le montre cette molécule fictive à 11 carbonnes, 6 étant d'origine verte, elle contient donc 55 % de carbone Vert. Le durcisseur **GP 505** suit la même logique et contient un taux maximum de carbone issue de la biomasse.

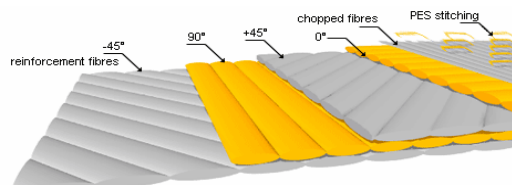


Ce système de moyenne viscosité permet la réalisation de pièces variées.

Domaines d'applications

- Stratification au contact (moule ou pièce industrielle)
- Injection
- Enroulement filamentaire
- Presse à chaud ou à froid
- Coulée
- Collage

	Détail du kit		
	Résine + durcisseur	Résine	Durcisseur
	Qté	Quantité	Quantité
	Kg	Kg	Kg
GREENPOXY 55	280,10	1 x 200	3 x 26,7
GP 505 (100 / 40 Poids et 2 / 1 Volume)	35,00	1 x 25	1 x 10
Système epoxy à haute teneur en carbone d'origine végétale.	7,00	1 x 5	1 x 2
Pour une utilisation bois ou stratification en moule.	1,40	1 x 1	1 x 0,4
Tg 74°C			
GREEN ONE	276,00	1 x 200	(2x28)+(2x10)
Système epoxy à haute teneur en carbone d'origine végétale.	35,00	1 x 25	1 x 10
Translucide pour planches à voile, surf, modélisme. SD GlassOne (100 / 38 Poids)	6,90	1 x 5	1 x 1,9
	1,39	1 x 1	0,11+0,28



	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m ²)					Poids g / m ²	Long. approx. roul.(ml)
		0°	+45°	90°	-45°	Mat		
Verre E								
Unidirectionnels	L 400/30	331		55			386	104
	L 500	415		55		50	520	76
	L 600	567		24			591	67
	L 950	850		108			958	42
	L 606/30	605		55		50	710	57
Roving cousus	LT 300	144		168			312	128
	LT 576	288		312			600	67
	LT 630						630	63
	LT 850	413		432			845	47
	LT 1212	606		600			1206	33
	LT 1700	850		850			1700	23
Roving cousus + mat	LT M 600/300	331		300		300	931	43
	LT M 850/300	413		432		300	1145	35
Biaxiaux	BX 300		152		152		304	132
	BX 311	1	151	1	151	1	305	129
	BX 400		200		200		400	100
	BX 450		224		224		448	89
	BX 600		305		305		610	66
	BX 800		400		400		800	50
	BX 1000		500		500		1000	40
Biaxiaux + mat	BX M 370/80		179		179	80	438	91
	BX M 390/90		200		200	90	490	82
	BX M 400/200		200		200	200	600	67
	BX M 450/100		226		226	100	552	72
	BX M 600/225		300		300	230	830	48
	BX M 700/100		339		339	110	788	51
	BX M 800/300		400		400	300	1100	36
Biaxiaux haute-drapabilité	BX 550 HD						550	73
	BX 936 HD		468		468		936	43
Triaxiaux	TLX 560	288	136		136		560	71
TLX: Triaxiaux longitudinaux	TLX 710	288	209		209		706	57
	TLX 860	288	288		288		864	46
	TLX 1000	576	221		221		1018	39
	TLX 1200	288	476		476		1240	32
Triaxiaux + mat	TLX M 800/300	288	250		250		788	51
TLX: Triaxiaux longitudinaux								
TTX: Triaxiaux transvers.	TTX 600		217	165	217		599	67
	TTX 1200		300	614	300		1214	33
Quadriaxiaux	QX 600	142	150	142	150		584	68
	QX 700	280	150	140	150		720	56
	QX 840	285	150	285	150		870	45
	QX 1000	288	235	240	235		998	40
	QX 1178	283	301	283	301		1168	34
Quadriaxiaux + mat	QX M 800/225	288	170	192	170	230	1050	38
	QX 1178/225	283	301	283	301	225	1393	28

Prix par qté nous consulter.

(*) Tarif par rouleau (environ 50 Kg).

NB : Les tissus sont livrés en largeur 1,25 m ou 1,27 m et rouleaux d'environ 50 kg. Les unidirectionnels et les biaxiaux peuvent être coupés en bande, nous consulter.

Les tissus multiaxiaux en Verre E peuvent être, sur option, cousus sur mat 100, 225, 300 ou 450 g/m²

Suffixe HD : Tissus biaxiaux à coutures "Haute Drapabilité"

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

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateaufort les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicomin.com



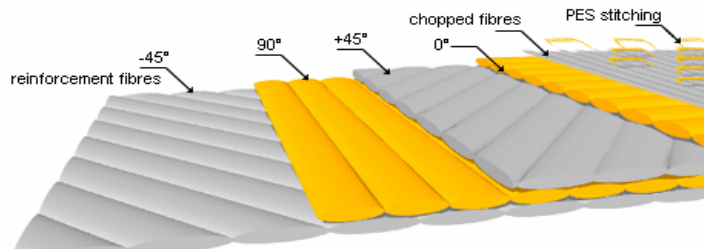
+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

Tissus multiaxiaux SICOMIN

(Suite)



Aramide / Verre	Références	Quantité de fibre par orientation (g/m ²)					Poids g / m ²	Long. approx. roul.(ml)
		0°	+45°	90°	-45°	Mat		
Biaxial	ARE BX 400		200	200			400	100

Carbone HR

Biaxiaux	C BX 150 ⁽¹⁾		75	75			150	262
	C BX 200 (1)		100	100			200	200
	C BX 300		150	150			300	133
	C BX 400		200	200			400	100
	C BX 440		220	220			440	91
	C BX 600		290	290			580	68
	C BX 800		400	400			800	50
Triaxiaux transvers.	C TTX 750		245	268	245		758	53

Pour les carbones, tarif non contractuel, nous consulter.

Prix par quantité nous consulter.

(*) Tarif par rouleau (environ 50 Kg).

(1) Rouleaux de 100 ml,

NB : Les tissus sont livrés en largeur 1.25 m et rouleaux d'environ 50-60 kg.

Les unidirectionnels et les biaxiaux peuvent être coupés en bande, nous consulter.

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

TISSUS TISSES

	Références	Poids (g / m ²)	Armure	Larg. (cm)
Feutres				
Polyester	Armstrim 50	50	Feutre	50
Tissés				
Verre	2048	48	Taffetas	96,5
	2086	86	Taffetas	105
	2106	106	Taffetas	110
	2125 C	125	Taffetas câblé	80
	2160	160	Taffetas	82
	2208 C	206	Taffetas câblé	80
	2210	202	Taffetas	80
	2210	202	Taffetas	130
	3160	162	Sergé 2/2	100
	3200	202	Sergé 2/2	120
	3300	300	Sergé 2/2	100
	3400	400	Sergé 2/2	100
	Verranne	V 100	100	Taffetas
V 205		205	Taffetas	100
V 500		500	Taffetas	100
Aramide	K 120	61	Taffetas	120
	K 145	115	Taffetas	100
	K 281	171	Taffetas	120
	K 336	220	Sergé 2/2	120
	K 323	285	Satin 2/2	120
	K 322	300	Satin 5/5	100
Carbone	C 95 (Fil 1 K)	95	Taffetas	100
	C 450 (Fil 3 K)	193	Taffetas	100
	C 450 S (Fil 3 K)	193	Sergé 2/2	100
	C 450 (Fil 12 K) poudré 1 face	193	Taffetas	127
	C 450 S (Fil 12 K) poudré 1 face	193	Sergé 2/2	127
	C 430 (Fil 6 K)	285	Taffetas	120
	C 430 S (Fil 6 K)	285	Sergé 2/2	120
Carbone / Aramide	KC 639	188	Taffetas	120
Polyester	Diolen 14 K	158	Taffetas	125
Peeltex	Tissu d'arrachage voir page 22-23			

Pour les carbones, tarif non contractuel, nous consulter.

Roving

Nature du fil	Références	Poids (g / m ²)	Armure	Larg. (cm)
Verre E	R270	270	Taffetas	100
	R400	400	Taffetas	100
	R500	500	Taffetas	100
	RS600	600	Sergé	127
	RS800	800	Sergé	127



Tissus de verre colorisés

	Références	Poids (g / m ²)	Armure	Couleur	Larg. (cm)
	TEX3200ALU	200	Sergé 2/2	Aluminium	120
	TEX3300GRAPHITE	300	Sergé 2/2	Graphite	80
	COLORTEX	200	Sergé 2/2	Aluminium	127
	COLORTEX RED	200	Sergé 2/2	Rouge	127

(*) Tarif par rouleau. Prix par quantité nous consulter. Autres références disponibles sur commande.



Unidirectionnels



Nature du fil	Références	Poids (g / m ²)	Armure	Larg. (cm)
Verre E tissé	4190	190	UD tissé (81/19)	100
	4220	220	UD tissé (93/7)	100
	4290	290	UD tissé (90/10)	100
	UDV 300	300	Nappe UD	10 30
	UDV 600	600	Nappe UD	5
				10
30				
60				
Carbone tissé verre	UDC-160	160	UD Tissé Poudré 1 face	104
Carbone	CX 125	125	Nappe UD (Liant thermoplastique)	5
				10
				30
Carbone tissé	UDC 300	300	Nappe UD	5
				10
				15
				30
				60
Carbone tissé	UDC 600	600	Nappe UD	5
				10
				15
				20
				30
				50

Pour les carbones, tarif non contractuel, nous consulter.

(*) Tarif par rouleau. Prix par quantité nous consulter.

Autres références, autres largeurs, autres filaments disponibles, nous consulter.

SPHERETEX: Tissu pour micro et macro sandwiches

Taffetas de verre E imprégné de micro-sphères creuses de PVC	Epaisseur (mm)	Poids (g / m ²)	Largeur (cm)	ml par roul.
110.1,5	1,5 ± 0,1	115	125	100
110.1,5 SN Version assouplie	1,5 + 0,1	115	125	100
170. 2	2,0 ± 0,2	170	125	70
170.2 SN Version assouplie	2,0 + 0,2	170	125	70

Epaisseurs et grammages soumis à tolérances.

(*) Tarif par rouleau. Prix par quantité nous consulter.

Gaines, rubans, tresses



Gaines 45°

Carbone

	Poids	
	(g / ml)	(g / m ²)
Gaine carbone 45° diam 15 mm	14	297
Gaine carbone 45° diam 30 mm	41	435
Gaine carbone 45° diam 50 mm	54	345

Pour les carbones, tarif non contractuel, nous consulter.

Verre E

	(g / ml)	(g / m ²)
Gaine verre 45° diam 60 mm	115	610
Gaine verre 45° diam 80 mm	148	590



Tresses plates 30°

Verre E

	Poids	
	(g / ml)	(g / m ²)
Tresse plate verre 30° largeur 50 mm	34	680
Tresse plate verre 30° largeur 100 mm	46	460

Carbone

	(g / ml)	(g / m ²)
Tresse plate carbone 30° largeur 50 mm	45	900

Pour les carbones, tarif non contractuel, nous consulter.



Rubans 0°

Verre E

Ruban verre UD 174 g/m ² largeur 15 mm
Ruban verre UD 174 g/m ² largeur 25 mm
Ruban verre UD 174 g/m ² largeur 50 mm
Ruban verre UD 350 g/m ² largeur 15 mm
Ruban verre UD 350 g/m ² largeur 25 mm
Ruban verre UD 350 g/m ² largeur 50 mm

Carbone

Ruban carbone UD 174 g/m ² largeur 15 mm
Ruban carbone UD 174 g/m ² largeur 25 mm
Ruban carbone UD 174 g/m ² largeur 50 mm
Ruban carbone UD 350 g/m ² largeur 15 mm
Ruban carbone UD 350 g/m ² largeur 25 mm
Ruban carbone UD 350 g/m ² largeur 50 mm

Pour les carbones, tarif non contractuel, nous consulter.

Autres spécialités sur demande : tresses aramide, gaines UD carbone élastiques, ...

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateauneuf les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicom.in.com

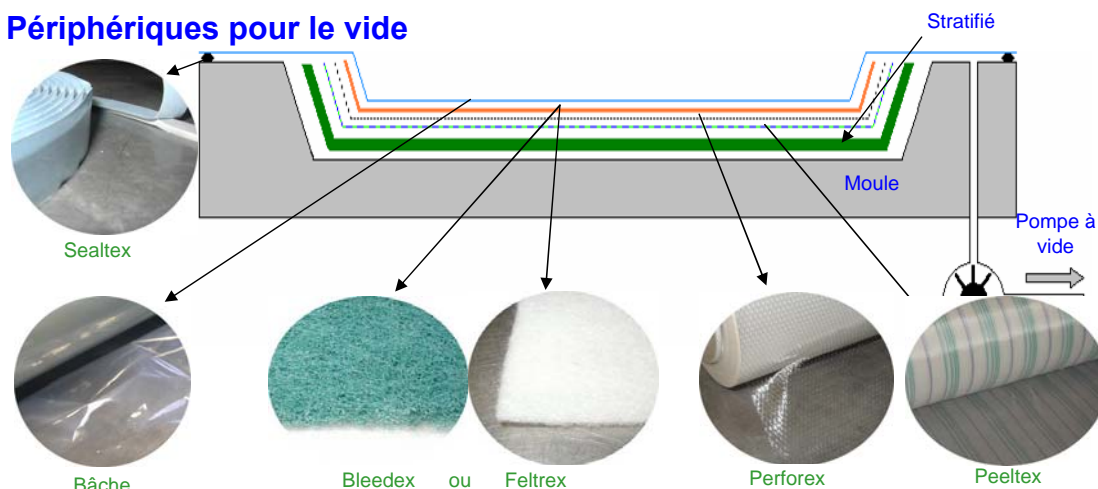


+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

Périphériques pour le vide



Drain

		Largeur du tissu (cm)	Longueur approx. du rouleau (m)
Bleedex Drainage du vide		75	23
Pour forte absorption de résine, stratifiés épais.			
Feltrex 150 Drainage vide	150 g / m ²	75	50
Feltrex 300 Drainage vide	300 g / m ²	75	50

Film séparateur

Perforex Film plastique micro-perforé	90	500
Limite la remontée de résine, facilite le délaminage des produits de drainage		

Tissu d'arrachage

Peeltex	2,5	100
Tissu d'arrachage à fils verts et bleus	5	100
Tenue en température jusqu'à 130°C	10	100
	15	100
	20	100
	30	100
	80	100
	160	100
Peeltex Fluo	15	100
Tissu d'arrachage vert uni	20	100
Tenue en température jusqu'à 130°C	30	100
	80	100
	127	100
PeeltexEco	2,5	100
Tissu d'arrachage à fils rouges pour application polyester ou époxy basse température	5	100
	10	100
	15	100
	20	100
	30	100
	80	100
	100	100
	127	100
	160	100

Bâche

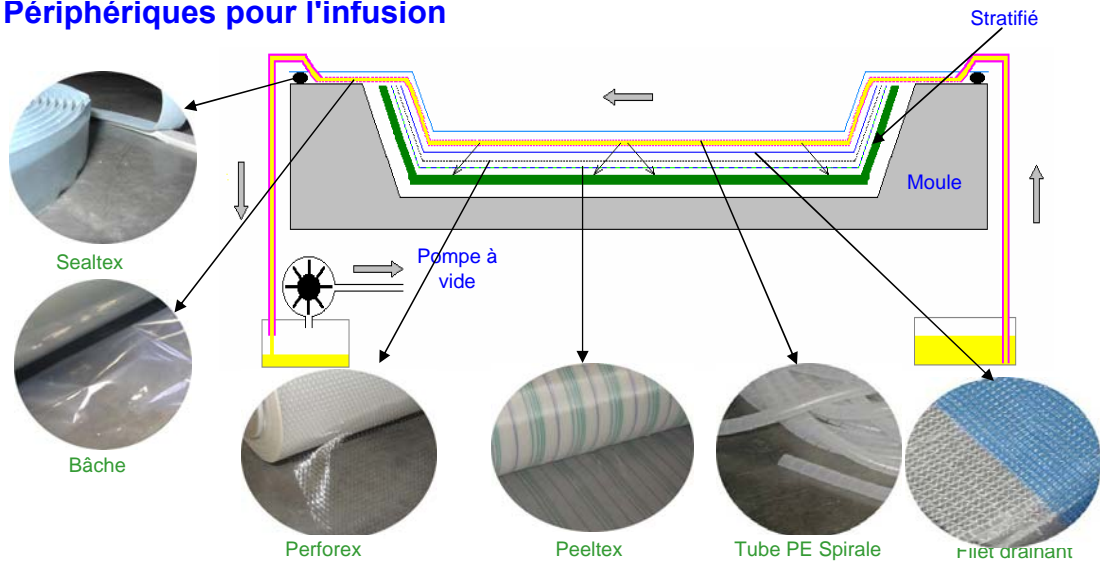
Bâche tubulaire Polyéthylène de 130 microns.	90	vendue au ml
jusqu'à 100°C		
Nylex Film Nylon de 50 microns pour vide	200	100
jusqu'à 150°C	300	100
Nylex Film Nylon de 75 microns pour vide	100	100
jusqu'à 150°C		

Joint d'étanchéité

Sealtex Joint d'étanchéité auto-adhésif	13 m
Par carton de 22 rouleaux	22 x 135 m
Tenue en température plus de 80°C	

Mousses micro perforées PVC spéciales pour infusion et vide voir page 39

Périphériques pour l'infusion



Filet drainant

	Largeur du tissu (cm)	Longueur approx. du rouleau (m)
Resipass Bleu	305	100

Bâche

Bâche tubulaire Polyéthylène de 130 microns. jusqu'à 100°C	90	vendue au ml
Nylex Film Nylon de 50 microns pour vide jusqu'à 150°C	200	100
Nylex Film Nylon de 75 microns pour vide jusqu'à 150°C	100	100

Film séparateur

Perforex Film plastique micro-perforé	90	500
Limite la remontée de résine, facilite le délamination des produits de drainage		

Tissu d'arrachage

Peeltex	2,5	100
Tissu d'arrachage à fils verts et bleus	5	100
Tenue en température jusqu'à 130°C	10	100
	15	100
	20	100
	30	100
	80	100
	160	100
Peeltex Fluo	15	100
Tissu d'arrachage vert uni	20	100
Tenue en température jusqu'à 130°C	30	100
	80	100
	127	100
PeeltexEco	2,5	100
Tissu d'arrachage à fils rouges pour application polyester ou époxy basse température	5	100
	10	100
	15	100
	20	100
	30	100
	80	100
	100	100
	127	100
	160	100

Joint d'étanchéité

Sealtex Joint d'étanchéité auto-adhésif	13 m
Par carton de 22 rouleaux	22 x 13 m
Tenue en température plus de 80°C	

Profils Oméga "spécial infusion" nous consulter

Mousses micro perforées PVC spéciales pour infusion et vide voir page 39



Accessoires pour vide et infusion

Raccord Nylon 1/4 en T
Pour tube 8 -10 mm



Raccord PE droit 8 mm
Pour tube 8 -10 mm



Raccord PE en T 8 mm
Pour tubes 8 -10 mm



Connexion Rapide 3/8 Diam. Int 10 mm
Pour tube 8 -10 mm



Raccord PE 90° 12 mm
Pour tube 12 -15 mm



Raccord PE en T 12 mm
Pour tubes 12 -15 mm

Tube PE diam. 8-10 mm en 25 ml.

Tube PE diam. 10-12 mm en 25 ml.

Tube PE diam. 12-15 mm en 25 ml.

Tube PE Spirale Diam 10-12 mm en 20 ml

Facilite la progression de la résine au travers du composite.

Vacuomètre G 1/4" - 1200 à 0,0 mbar



Agents de démoulage

	Litre(s)	Kg
Cirex PV6 Agent filmogène pistolable pour démoulage unitaire à partir de modèle de toute nature (bois, plâtre, résine, métal, ...) 3,8	3,8	2,85
Cirex Si 111 Agent démoulant sous forme de pâte thixotropée. Idéal pour plages techniques outillage RTM, ou tout support poreux. 1 5	1 5	0,8 4
Cirex Si 112 Cire polyvalente en pâte. Moulage de pièces unitaires à température ambiante. Evite les problèmes de refus pour moulage sans gel-coat. 5	5	
Cirex FK 1000P Cire en pâte pour haute température, pour polyester, vinylester et époxy, Haute brillance. Tenue 200°C 0,4	0,4	0,426
Cirex Si 022 Agent bouche-pores micro-porosité et primaire d'accrochage pour démoulants semi-permanents. Evite l'encrassement précoce. 1 5	1 5	0,84 4,2
Cirex Si 023 Primaire d'accrochage renforcé pour tout agent liquide et en pâte. Fortement conseillé pour l'utilisation des CIREX Si 60, 65N, 66 et 68. Meilleure résistance au piétinement. Evite l'encrassement précoce. 1 5	1 5	
CIREX Si Bouchpor W1 Agent bouche-pores aqueux. Tenue 420°C Utilisable avec les CIREX Si 040 WB et Si 041 WB 1 5	1 5	
Cirex Si 040 WB Agent de démoulage aqueux pour époxy, vinylester et polyester. Tenue 250°C. Evite les problèmes d'auto-démoulage et refus. Utilisable si nécessaire avec les bouche-pores CIREX Si W1, Si 022 et Si 023. 1 5	1 5	
Cirex Si 041 WB Agent de démoulage aqueux pour époxy, PEEK, PEI, vinylester, polyester, élastomères et mousses PU. Tenue 420°C. Utilisable si nécessaire avec le bouche-pores CIREX Si Bouchpor W1. 1 5	1 5	1 5
Cirex Si 042 Agent semi-permanent solvanté pour époxy, vinylester et polyester. Tenue 390°C. Haut rendement sur moules composites et métalliques. Haute brillance. Utilisable si nécessaire avec les bouche-pores CIREX Si 022 ou Si 023. 5	5	4,25
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 22 ou Si 23. 5	5	3,75

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateauneuf les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicom.in.com



+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

Agents de démoulage (suite)

	Litre(s)	Kg
Cirex Si 60	1	0,8
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	4
Cirex Si 65 N	5	
Agent démoulant solvanté blanc laiteux. Efficace avec vinylester et polyester. Tenue 180°C. Limite les problèmes d'auto-démoulage et refus. A utiliser avec CIREX Si 023 pour éviter tout risque d'accrochage. Grande facilité de lustrage. Ce démoulant est compatible sur cires traditionnelles.		
Cirex Si 66	5	4,05
Agent démoulant solvanté blanc laiteux. Efficace avec vinylester et polyester. Tenue 180°C. Limite les problèmes d'auto-démoulage et refus. A utiliser de préférence avec CIREX Si 023 pour éviter tout risque d'accrochage. Ce démoulant est compatible sur cires traditionnelles.		
Cirex Si 68	1	0,78
Agent démoulant solvanté blanc laiteux. Efficace avec mousse PU & apprêts solvantés type PU et époxy. Evite les problèmes d'auto-démoulage et refus. A utiliser avec CIREX Si 023 pour éviter tout risque d'accrochage. Faible facilité de lustrage. Aspect satiné.	5	3,9
Cirex DE 73	5	5
Agent démoulant en phase aqueuse spécialement formulé pour le démandrinage. Permet le démoulage du polyester, époxy et phénolique. Tenue 200°C	20	20
Cirex Si 019	5	8
Agent nettoyant dissolvant formulé pour dissoudre efficacement les cires et résidus de résine, sans altérer le gelcoat des moules.	20	16

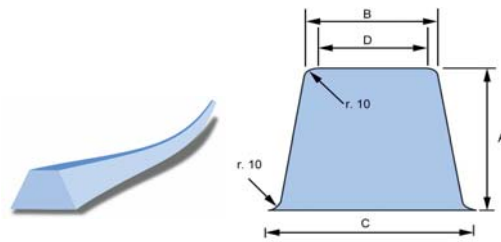
NOTA : Les agents démoulants et bouche-pores sont pulvérisables, mais nécessitent un léger chiffonnage si un aspect brillant est recherché. Consommation moyenne au pistolet : 10 à 15 ml / m² / couche.
Les **Cirex Si 022** et **Si 023** permettent d'optimiser l'effet semi-permanent des démoulants cités.



Tissus de verre PTFE

	ep. (mm)
Tissus de verre PTFE adhésif, largeur 100 cm	7/100
	12/100

Profils standards mousse PE (24 Kg/m³) E150
Longueur : 2.75 m



Profil (l= 2,75 m)

Références	Tissus préconisés	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Nbe profil par carton
25 / 20 / 30	To 23-225 mm	25	20	30	12	576
30 / 25 / 40	To 23-275 mm	30	25	40	20	360
40 / 30 / 50	To 40-325mm	40	30	50	20	210
45 / 20 / 45	To 40-325mm	45	20	45	12	216
50 / 40 / 60	To 40-325mm	50	40	60	30	144
60 / 25 / 60	To 65-445mm	60	25	60	20	140
60 / 50 / 65	To 65-445mm	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	Nous	120	120	150	110	20
120 / 95 / 130	consulter	120	95	130	75	25
150 / 120 / 160		150	120	160	100	16
160 / 100 / 150		160	100	150	80	12
200 / 92 / 30		200	92	30	15	60
200 / 120 / 180		200	120	180	100	12

Prix par quantité nous consulter, Qualité "infusion" (35 Kg/m³) nous consulter E220.

La liste ci-dessus correspond aux profils les plus employés dans le domaine des matériaux composites.

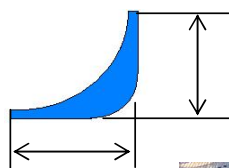
N'hésitez pas à contacter nos services techniques pour des dimensions adaptées à vos besoins.

La matière de ces profilés (polyéthylène extrudé) est compatible avec les résines époxy et polyester.

Profils Oméga d'angle "congé" E 220

Existe en 20 x 20 mm longueur 1375mm, 104 profils par carton.

Existe en 30 x 30 mm longueur 1375mm, 148 profils par carton.



To xx-xxx mm Oméga

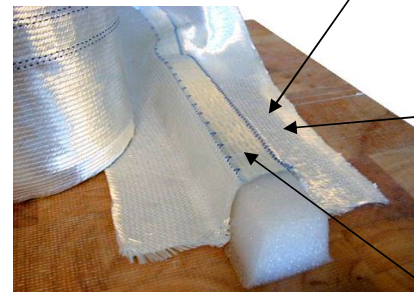
420 g / m² à -45°

420 g / m² à +45°

567 g / m² à 0°

Tissu triaxial spécial OMEGA système

Référence	Largeur totale (mm)	Largeur de l'UD (mm)	Poids / ml (g)
To 23-225 mm	225	23	202
To 30-275mm	275	30	248
To 40-325mm	325	40	295
To 65-445mm	445	65	410



ETHAFOAM E220

Mousse blanche souple de polyéthylène extrudé 35 Kg / m³

Volume en litres

Plaques (dimensions en mm: L x l x h)	Volume en litres
EthaFoam plaque 30 mm	2750 x 600 x 30 = 49.5
EthaFoam plaque 50 mm	2750 x 600 x 50 = 82.5
EthaFoam plaque 60 mm	2750 x 600 x 60 = 99
EthaFoam plaque 80 mm	2750 x 600 x 80 = 132.0
EthaFoam plaque 100 mm	2750 x 600 x 100 = 165.0

Autres dimensions et densités possibles, nous consulter

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateauneuf les Martigues - Cedex
FRANCE



+33 (0)4 42 42 30 20

composites@sicom.in.com



+33 (0)4 42 81 29 29

Charges

	Poids en
	Kg
Whitecell	0,02
Microsphères synthétiques creuses pour enduits, coulées ultra légères	0,11
Poudre blanche	0,6
	5
Glasscell 10	0,07
Microsphères de verre creuses, basse densité : 100 g / litre	0,43
Poudre blanche	2,2
Glasscell 25	0,14
Microsphères de verre creuses, performances mécaniques / basse densité. 250 g / litre. Poudre blanche	0,8
	4,1
	40
Microballons phénoliques	0,12
Microsphères phénoliques creuses, basse densité / ponçabilité	0,7
Poudre rouille	3,6
	12
Fillite	0,46
Microsphères de silico-aluminate creuses pour enduits et coulées avec performances mécaniques	2,5
Poudre marron-grise	13
	20
Silicell	0,05
Silice colloïdale, agent de thixotropie (anti-coulures)	0,3
Ne convient pas pour les systèmes polyuréthannes.	1,7
Poudre blanche	10
Silicell H2	0,05
Silice colloïdale hydrophobe, agent de thixotropie (anti-coulures)	0,28
Convient pour les systèmes polyuréthannes.	1,5
Poudre blanche	10
Treecell	0,15
Micro-fibres de cellulose pour le collage du bois	0,9
Poudre pelucheuse blanche	4,9
	20
Mix' Fill 10	0,12
Charge formulée pour enduit allégé / finition et faibles épaisseurs.	0,42
Poudre grise	4
	24
Mix' Fill 30	0,34
Charge formulée pour enduit allégé / ébauche et fortes épaisseurs.	1,25
Poudre beige	6
	12,5
	50
Wood Fill 250	0,28
Charge formulée polyvalente pour joints congés haute densité et collage du bois. Couleur bois	1,6
	9
Wood Fill 130	0,18
Charge formulée pour joints congés basse densité	1
Poudre blanche	6
Poudre "acajou"	25 g
Colorant pour joints congés	500 g

Charges

	Poids en Kg
Fill' Tool 400	1
Charge formulée anti-abrasion pour gel-coat outillage, poudre gris-bleu	5
Fill'Cast 21	5
Charge formulée pour la réalisation d'outillage par coulée	25
Conductivité thermique proche de l'aluminium	
Poudre aluminium	1
Granulométrie inférieure à 60 microns	5
Grenaille aluminium	1
Granulométrie 200-1000 microns	5
	25
Granulométrie 1000-3150 microns	50
Poudre de plomb micronisée	25
Réalisation de coulée, enduits de fortes densités >5, équilibrage.	
Poudre de graphite	0,33
Anticorrosion / friction	2

Proportions des charges dans la résine

Référence	Densité apparente	Qté min - max 100g ou 100ml R+D		Densité à qté charges max. (g/l)
		En poids (g)	En vol. (ml)	
Whitecell	36	2 - 7	120 - 190	370
Glasscell 10				
Phénoliques	104	7 - 35	60 - 320	500
Glasscell 25	140	5 - 25	30 - 200	600
Fillite	350	30 - 110	85 - 320	730
Mix Fill 30	310	40 - 100	130 - 320	600
Mix Fill 10	100	24 - 30	240 - 300	660
Wood Fill 250	250	20 - 80	80 - 320	1 080
Wood Fill 130	130	20 - 50	150 - 380	770
Treecell	80	5 - 17	40 - 210	1 150
Silicell	50	3 - 9	60 - 180	1 170
Fill' tool	930	80 - 200	90 - 210	1 800
Fill' tool Alu		60 - 180		1 630
Poudre de graphite	415	20 - 70	50 - 170	1 360
Grenaille alu 200-1000	1160	100 - 250	90 - 220	1 720

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



B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateauneuf les Martigues - Cedex
FRANCE










+33 (0)4 42 42 30 20

composites@sicomin.com



+33 (0)4 42 81 29 29

Outillage et accessoires

Gobelets gradués 350 ml	Unité les 10	
Robinet Flo-King (marron 2 inch) pour fût de 200 L	la pièce	
Robinet (blanc 3/4 inch) pour jerrican de 30 L et fût de 200 L	la pièce	
Mini-pompes doseuses volumétriques* Rapport : 1/1 , 2/1 , 3/1	la paire	
Bâtonnets en bois pour mélange (150 mm)	la boîte de 100	
Ciseaux pour découpe Verre, Carbone, Aramide Petit modèle 8' Grand modèle 10'	la pièce la pièce	
Pinceaux 30 mm	les 10	
Pinceaux 50 mm	les 10	
Monture-étrier pour rouleaux pattes de lapins clip (sans rouleaux)	Unité	
Rouleaux, poils longs ou courts (à préciser), pour pattes de lapin clip (sans monture)	les 10	
Rouleau débulleur alu manche plastique Diam 15 x Largeur 70 mm	Unité	
Rouleau débulleur alu manche plastique Diam 15 x Largeur 140 mm	Unité	
Rouleau à crépir fin + manche pour application du Deck Line Manchon diam. 75 mm longueur 175 mm	Unité	
Monture pour manchon diam 75 mm	Unité	
Manchon diam. 35 mm longueur 115 mm	Unité	
Monture pour manchon diam 35 mm	Unité	
Papier essuie-tout blanc 2 plis 350 ml (Ouate)	Unité	

* Mini-pompes doseuses volumétriques utilisables pour les systèmes suivants :

SR 5550 pour kits de 3.9 Kg à 14.5 Kg de mélange

3/1 en volume

SR 8450 pour kits de 4.35 Kg à 14.7 Kg de mélange

2/1 en volume

SR 1610 pour kits de 40 à 80 litres d'enduit

2/1 en volume

Glass One et Surf Clear pour kits de 5 Kg de mélange

2/1 en volume

Cutter électrique



Cutter électrique

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

Ce kit est composé de :

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

Permet de couper tous les tissus techniques, avec facilité, rapidité, et confort. Soit sur secteur, soit sur batterie (autonomie env. 4h00)

-Pièces détachées:

- Jeu de lames de rechange (version sans sabot uniquement)
- Batterie de rechange

Unité

Balances OHAUS

Balance OHAUS CS200

Portée 2 Kg, précision 1 g

Unité

Balance économique pour toute les pesées de routine (construction amateur, bricolage, ...)

Fonctionnement sur piles (incluses) ou secteur (inclus).

Avec plateau de pesée inox.

Balance OHAUS SCOUT2 6000

Portée 6 Kg, précision 1 g.

Unité

Balance pour pesées d'atelier,

Fonctionnement sur piles (non fournies) ou secteur (adaptateur inclus).



Accessoires pour réalisation de Kite et Surfs

Chants ABS

Chants ABS naturel noir 4 x 10 x 2 000 mm

Pièce



Inserts Inox

Inserts diamètre 6 mm profondeur 8 mm Inox A2

Par 10



Machines à doser époxy



Nous avons assimilé le besoin pour des machines à doser simples, faciles d'utilisation et nettoyage, robustes et à prix abordables. Nous avons ainsi créé **Resix**.

Leur simplicité permettant de maîtriser leur coût, toute activité trouvera une utilité à nos machines à doser: ateliers à petit budget, entreprises à multiples opérateurs travaillant à des postes distincts, R&D, projet ponctuel, location....

Apporter le bon ratio de mélange résine/durcisseur de façon la plus simple possible

Ce but est atteint en suivant 3 règles: **Simplicité - Propreté - Economie**

Machine à Doser Manuelle RMA

Machine entièrement mécanique, actionnée par une manivelle. Notre principal but a été de procurer le meilleur rapport qualité prix tout en maintenant nos standards de précision. Cette doseuse est idéale pour de petites entreprises à faible besoin quantitatif de résine, ou pour des entreprises ayant de nombreux postes de travail.

Options : Adaptateur de Mélange (**AMM**), Chauffage (**AHT**)



Machine à doser RMX

La Machine **RMX**, électrique, a été conçue pour effectuer les dosages et ratios le plus simplement possible avec un maximum de confort. Tous les accessoires sont compatibles avec la machine **RMX**.

Options : Programmeur (**ATM**), Agitateur (**AAG**), Adaptateur de Mélange (**AMM**), Chauffage (**AHT**), Panneau de Contrôle (**ACP**), Pompes (**ARE**)



Machine à doser RLX

La Machine **RLX** a les mêmes composants que la machine **RMX**, en étant équipée de réservoirs à plus grande capacité. Tous les accessoires sont compatibles avec la machine **RMX**

En cours de développement: une machine à haut débit d'environ 1,6 Kg / 5 secondes ou 20 kg / minute.

Options : Programmeur (**ATM**), Agitateur (**AAG**), Adaptateur de Mélange (**AMM**), Chauffage (**AHT**), Panneau de Contrôle (**ACP**), Pompes de ré-alimentation (**ARE**)



OPTION :

ATM Le programmeur **ATM** peut être raccordé à toutes les machines électriques.

Il permet de programmer un volume de débit mesuré .

Ainsi, 10 différentes mesures peuvent être actionnées à partir de la pression de leur bouton correspondant. Le programmeur procure plus de contrôle du débit et facilite le travail de l'opérateur.

Adaptable aux Machines : Electriques (ne fonctionne pas sur la machine manuelle)



AAG L'agitateur **AAG** peut être rajouté à toute la série **MX** et permet à la résine d'être homogénéisée dans un intervalle de temps pré-réglé.

Ceci est utile si la résine requiert une pigmentation ou une homogénéisation.

Une minuterie peut être programmée. Le liquide sera ainsi brassé automatiquement.

Adaptable aux Machines : Électriques (ne fonctionne pas sur la machine manuelle)

Pour **RMX**
Pour **RLX**



AHT Le chauffage **AHT** est adaptable à toutes les machines . Il est nécessaire pour certaines résines à forte viscosité où dans les lieux de travail où la température ambiante est basse. L'accessoire de chauffage est raccordable à toutes les machines et peut s'avérer indispensable pour assurer le juste ratio de dosage et pour éviter de forcer exagérément sur les pompes et moteurs. Temp. (°C) 25 - 45
Adaptable aux Machines : manuelle et électriques



Pour **RMA**
Pour **RMX**
Pour **RLX**

ACP Le Panneau de Contrôle (**ACP**) peut équiper toutes les machines à doser électriques. Il permet la commande à distance ou au travers d'une paroi.

Cette fonction est adaptée pour des situations où les résines et durcisseurs doivent être stockés séparément de la production.

Adaptable aux Machines Electriques (ne fonctionne pas sur la machine manuelle)



AMM L'adaptateur de mélange (**AMM**) est adaptable sur toutes les machines, électriques et manuelle. Il permet le mélange de la résine et du durcisseur en même temps que leur dosage.



ARE Pompe de ré-alimentation (**ARE**) permet à la résine ou au durcisseur d'être pompée proprement et sans effort. Pompe raccordable au fût.

Un cadre de support permet de facilement accéder au fût ainsi que de le changer,

Débit : 5-10 secondes / 100 grammes mélange

Adaptable aux Machines : manuelle et électriques



Pièces détachées :





Kit pignon chaîne

Pignons pour machines à mixer

Manivelle pour machine à mixer RMA

Pompe 8cc pour machine à mixer

Protection et sécurité

Crème de protection pour les mains	Tube 100ml	
Proclean (savon spécial époxy)	1 Kg	
Gants nitrile poudrés, taille 9,5	Boite de 100	
Gants latex jetables, taille 9/10	Boite de 100	
Manchettes polyéthylène blanc, taille unique	Boite de 100	
Combinaison de stratification Taille XL	A l'unité Par carton de 25 pièces	

Solvant pour époxy, polyuréthane et polyester.

Méthyl éthyl cétone (MEK)	30 l / 24.1 kg
Densité= 805 g/l	10 l / 8.05 kg
	3 l / 2.41 kg
	1 l / 0.81 kg

Slatex

Elastomère de polyuréthane bi-composants, auto-lissant et auto-débullant.

Sa résistance exceptionnelle aux charges mécaniques lui permet d'être utilisé seul en tant que revêtement "confort".

Faible viscosité, excellente résistance chimique aux hydrocarbures, milieux aqueux et bonne résistance à l'abrasion et au poinçonnement.

Utilisation :

- Revêtement sol
- Plan de travail
- Revêtement de polystyrène
- Maquette
- Gros volumes publicitaires, modèles, ...

Qté (Kg)	Résine Part A		Durcisseur Part B	
	Qté Kg		Qté Kg	
25,00	1 x 19		1 x 6	

Coloris standard : GRIS

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateauneuf les Martigues - Cedex
FRANCE



composites@sicom.in.com



+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

BALTEK®

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

Epaisseur (inch)	Epaisseur (mm)	m ² / carton	panneaux / carton	SB 100 CK	SB 100
				151 Kg / m ³ Densité de 102 à 176 Kg / m ³	
3/16	4,8	49,12	66	*	*
1/4	6,4	37,95	51	*	**
3/8	9,5	24,56	33		**
7/16	11,1	21,58	29	*	**
1/2	12,7	18,61	25		
5/8	15,9	14,88	20		**
11/16	17,5	13,40	18	*	**
3/4	19,1	12,65	17		
1	25,4	9,67	13		**
1 1/4	31,8	7,44	10		**
1 1/2	38,1	5,95	8		**
1 3/4	44,5	5,21	7	*	**
2	50,8	4,47	6		**
2 1/4	57,2	3,72	5		**
2 1/2	63,5	2,98	4		**
2 3/4	69,9	2,98	4		**
3	76,2	2,98	4		**

Dimensions panneaux: 61 (+/- 0,75 mm) x 122 (+/- 3 mm) cm, épaisseur +/- 1,5 mm.
Surface panneaux: 0,744 m²

(*) Commande par carton complet.

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



BALTEK® SB100 CK
Balsa assemblé sur tissu de verre.
Facilité de mise en forme.
Balsa bois de bout.



BALTEK® SB100
Panneaux rigides poncés de Balsa de bout.



BALTEK® SB.100
Panneaux rigides, poncés.



BALTEK® SB.100CK
Panneaux poncés, coupés en damiers sur support tissu



BALTEK® SB.100GPs (Version pour infusion)
Panneaux poncés. Perforation (diamètre 2mm, 50 mm distance) et rainures (0.7 mm largeur, 2.5 mm profondeur) et distance 20 mm sur les deux côtés, avec coupe dans une seule direction par l'épaisseur, distance 50 mm avec tissu.

Traitements optionnels possibles des produits balsa

- AL Traitement de surface par enduction de résine (**AL600**) pour réduction de la porosité et amélioration du collage. *
- P Perforation (2mm diamètre 50 mm distance) *
- GP Perforation (2mm diamètre 50 mm distance) et rayure en se croisant 0.7 mm largeur, 2.5 mm profondeur et distance 20 mm sur les deux côtés *
- GPS Perforation (2mm diamètre espacée de 50 mm) et rainures croisées de 0.7 mm largeur, 2.5 mm profondeur et distance 20 mm sur les deux côtés, avec coupe dans une seule direction par l'épaisseur, distance 50 mm avec tissu *
- T Haute précision de découpe +/- 0,25 mm *

(*) Commande par carton complet.

Fillet Strips

Profils de balsa

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

BALTEK® FILLET STRIPS



Référence	FILLET STRIPS		
	151 kg / m ³ (Densité de 102 à 176 kg/m ³)		
Densité	61 cm		
Longueur			
Epaisseurs (pouce)	(mm)	Nbe profil / carton	ML / carton
3/8"	9,52	832	507,52
1/2"	12,7	624	380,64
5/8"	15,9	494	301,34
11/16"	17,5	442	269,62
3/4"	19,05	416	253,76
1"	25,4	312	190,32
1 1/4"	31,8	260	158,6
1 1/2"	38,1	208	126,88



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

Produits spéciaux sur commande

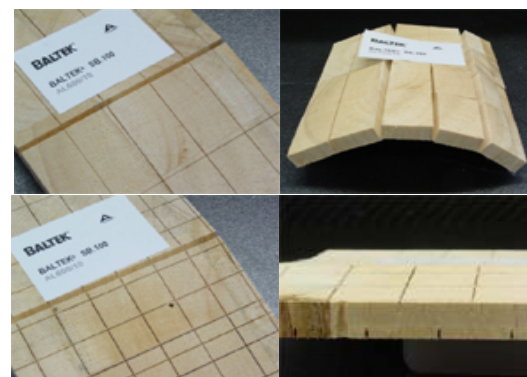
Références		SB 50		SB 150	
Densité		77 à 116 Kg /m ³		216 à 280 Kg /m ³	
Epaisseurs (inch)	(mm)	m ² / carton	panneaux / carton		
3/16	4,8	49,12	66		
1/4	6,4	37,95	51		
3/8	9,5	24,56	33		
7/16	11,1	21,58	29		
1/2	12,7	18,61	25		
5/8	15,9	14,88	20		
11/16	17,5	13,40	18		
3/4	19,1	12,65	17		
1	25,4	9,67	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	2,98	4		
2 3/4	69,9	2,98	4		
3	76,2	2,98	4		

Dimensions panneaux: 61 (+/- 0,75 mm) x 122 (+/- 3 mm) cm, épaisseur +/- 1,5 mm.

Surface panneaux: 0,744 m²

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	Contour	*
P	Perforation (2mm diamètre 50 mm distance)	*
GP	Perforation (2mm diamètre 50 mm distance) et rayure en se croisant 0.7 mm largeur, 2.5 mm profondeur et distance 20 mm sur les deux côtés	*
GPS	Perforation (2mm diamètre espacée de 50 mm) et rainures croisées de 0.7 mm largeur, 2.5 mm profondeur	*
T	Haute précision de découpe +/- 0,25 mm	*



BALTEK® ... CK

Panneaux poncés, coupés en
damiers sur support tissu.

BALTEK® SB...GPS (Version pour infusion)

Panneaux poncés. Perforation
(diamètre 2mm, 50 mm
distance) et rainures (0.7 mm
largeur, 2.5 mm profondeur).

(*) Commande par carton complet.

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

B.P. 23 - 31 Avenue de la Lardière
13161 Chateauneuf les Martigues - Cedex
FRANCE

composites@sicom.in.com



+33 (0)4 42 42 30 20



+33 (0)4 42 81 29 29

AIREX[®] Sandwich Technology C51.60

Mousse Industrielle polyuréthane formable à froid

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

KAPEX[™] C 51.60
Mousse résiliante à cellules fermées
Résiste à 140°C.
Facilement formable
Imputrescible.
Utilisable avec les pré-imprégnés.
Isolant thermique.
Bonne résistance à la fatigue.



Référence	C 51.60			
Densité	60 kg / m ³			
Dimensions	2500 x 1200 mm			
Tolérance	(Larg.+/- 10mm Long .+/- 10mm)			
Surf. des plaques	3 m ²			
tolérance ep. (+/- 1mm)	Plaques		Plaques	
Epaisseurs	/ carton		/ paletten	
10 mm	25		100	
15 mm (1)	16		65	
20 mm	12		50	

(1) Sur commande spéciale et quantité minimale de 1 000 m²

HEREX[®] C 71 ET

Mousse de structure résistant à la température

HEREX[®] C 71 ET
Mousse de PVC rigide à cellules fermées
Résiste à 120°C.
Imputrescible.Auto-extinguible.
Isolant thermique.

Référence		HEREX C 71.55 ET		HEREX C 71.75 ET		
Densité	Plaques / carton	60 Kg/m ³		80 Kg/m ³		
Epaisseur		Dimensions en mm Tolérance Larg.+/- 10mm Long +/- 10mm		Dimensions en mm Tolérance Larg.+/- 10mm Long +/- 10mm		
3 mm ⁽¹⁾	50	1200 x 1120		2150 x 1005 mm		
4 mm	50					
5 mm	50					
8 mm	30					
10 mm	25					
12 mm	20					
15 mm	16					
20 mm	12					
25 mm	10	2400 x 1120				
30 mm	8					
40 mm	6					
50 mm	5					
60 mm	4					
70 mm	3					
Bloc ⁽²⁾ 75 mm	3					
Bloc ⁽²⁾ 78 mm	3					

(1) Tolérance d'épaisseur (+0,8/-0,2 mm)

(2) Tolérance d'épaisseur sur les blocs +/- 2 mm

AIREX® R 63 PVC Linéaire

AIREX® Sandwich Technology



Mousse de PVC linéaire à cellules fermées.
Tolérante à la rupture, adaptée au thermoformage.
Recommandée pour structures supportant des contraintes dynamiques, fatigue et chocs.

Références	R 63.50 *			R 63.80						R 63.140 *		
Densité	60 Kg /m ³			90 Kg /m ³						140 Kg /m ³		
Epaisseurs en mm tolérance (+/- 0,5 mm)	Standard			Standard			Contoured			Standard		
	Plaques /carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 10mm Long +/- 10mm		Plaques /carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 10mm Long +/- 10mm		Plaques /carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 5mm Long +/- 5mm		Plaques /carton	Dimensions en mm Tolérance Larg. +/- 10mm Long +/- 10mm	
3 ⁽¹⁾		2900 x 1300		30	2700 x 1200							
5	25			30								
8	25			25								
10	25			24			40	1200 x 520				
12	20			20			33				15	
15	17		16			26				12		
20	13	3000 x 1350	12			20				8	2400 x 1050	
25	10		10			16			6			
30	8		8					5				
35	7											
40	6	3100 x 1400	6					5				
50	5		5									

(1) : Tolérance d'épaisseur pour le 3 mm + 0,8 / -0,2 mm

* R 63.50 et R 63.140 : Uniquement disponible sur commande

Perforations : Supplément 2,90 € HT / m² (diamètre 3 mm espacée de 5 cm)

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

- R 63.80 en 40 et 50 mm
- R 63.140 en 25, 30 et 40 mm

Tolérance d'épaisseur plus serrée

+ 0,2 / -0,4 mm version standard ou contoured Prix € HT/ m²

+ 0,1 / -0,2 mm version standard ou contoured Prix € HT/ m²



AIREX® C 70

PVC Réticulé



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

Références			C 70.40		C 70.48		C 70.55		C 70.75		C 70.90		C 70.130		C 70.200		C 70.250		
Couleur			Bleu		Vert Clair		Jaune		Vert		Rouge-Brun		Bleu Pétrole		Beige		Vert		
Densité (Kg / m ³)			40		48		60		80		100		130		200		250		
Dim.(mm) des plaques pour ép. jusqu'a 8mm			1425 x 1330		1365 x 1270		1225 x 1150		1500x1080 ou 2180x1020		2050 x 950		1900 x 850		1600 x 750		1500 x 700		
Tolérance sur larg. et long.			+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		
Surface			1,895 m ²		1,74 m ²		1,41 m ²		1,62 ou 2,22 m ²		1,948 m ²		1,615 m ²		1,200 m ²		1,050 m ²		
Dim. (mm)des plaques pour ép. de plus de 8mm			2850 x 1330		2730 x 1270		2450 x 1150		1500x1080 ou 2180x1020		2050 x 950		1900 x 850		1600 x 750		1500 x 700		
Tolérance sur larg. et long.			+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		+/- 10 mm		
Surface			3,791 m ²		3,47 m ²		2,82 m ²		1,62 ou 2,22 m ²		1,948 m ²		1,615 m ²		1,200 m ²		1,050 m ²		
Dimensions (mm) des plaques damier			1200 x 690		1200 x 660		1140 x 600		1080x510 ou 1080x480		930 x 510								
Tolérance sur larg. et long.			+/- 5 mm		+/- 5 mm		+/- 5 mm		+/- 5 mm		+/- 5 mm								
Surface			0,828 m ²		0,792 m ²		0,684 m ²		0,55 ou 0,52 m ²		0,474 m ²								
Epaisseurs tolérance (+/-0,5 mm)	Nombre de plaques par carton																		
	Standard	Damier	Standard	Damier	Standard	Damier	Standard	Damier	Standard	Damier	Standard	Damier	Standard	Damier	Standard	Damier	Standard	Damier	
3 mm ⁽¹⁾	50																		
4 mm	50																		
5 mm	50	120																	
6 mm	40																		
8 mm	30	75																	
10 mm	25	60																	
12 mm	20	50																	
15 mm	16	40																	
20 mm	12	30											(2)						
25 mm	10	24											(2)						
30 mm	8	20																	
40 mm	6																		
50 mm	5																		
60 mm	4																		
70 mm	3																		
80 mm	3																		
BLOCS			84 mm		80 mm		78 mm		72 mm		68 mm		58 mm		48 mm		47 mm		
tolérance	3																		
(+/-2 mm)	4																		
	5																		

(1) Tolérance d'épaisseur (+0,8/-0,2 mm)

(2) Dimensions des plaques 930 x 1020 mm

Damier = Plaque découpée en carrés de 30 x 30 mm, collés sur trame de verre, existe aussi en mini damier 15 x 15 mm (prix version damier standard + 13%)

Pour les autres épaisseurs et dimensions nous consulter.

Tolérance d'épaisseur plus serrée

+ 0,2 / -0,4 mm version standard ou contoured Prix € HT/ m²
+ 0,1 / -0,2 mm version standard ou contoured Prix € HT/ m²

4,00 en supplément
8,00 en supplément

MICROPERF / INFUSION / VIDE

Mousse micro perforée haute performance

Mousse de PVC réticulé micro perforée,
haute performance d'infusion,
facilite la mise sous vide,
améliore le dégazage à chaud et à froid,

réduit le marquage, améliore les caractéristiques de
délaminage, augmente les valeurs du sandwich.

AIREX® Sandwich
Technology

Référence	C 70.75 Micro perforé
Densité	80 kg / m ³
	Dim 2180 x 1020 mm
	Version STANDARD
Epaisseurs	
10 mm	
15 mm	
20 mm	
25 mm	



Autres épaisseurs et autres densités, nous consulter.

Perforation possible sur tous les matériaux de la gamme **AIREX**.



AIREX® T 90

Easy processing structural foam

Mousse thermoplastique à cellules fermées.

Références	T 90.100 ⁽¹⁾			T 90.150 ⁽¹⁾		
	110 Kg/m ³ Standard			150 Kg/m ³ Standard		
Densité	Plaques /carton	Dim. en mm		Plaques /carton	Dim. en mm	
Epaisseurs en mm (+/- 0,5 mm)						
5	100	1220 x 610		72	1220 x 610	
8	64			44		
10	48			36		
12	42			28		
15	32			24		
20	24			16		
25	20			12		
30	16			8		
40	32			32		
50	24			24		
100	12			12		

AIREX® Sandwich Technology



Mousse thermoplastique (PET) à cellules fermées, spécialement adaptée pour son utilisation avec toutes résines et modes de réalisations de sandwichs. La mousse est facile à usiner et thermoformer. Ses valeurs mécaniques, résistance et module de compression, résistance en fatigue et fluage; permettent son emploi dans une grande variété d'applications des matériaux sandwich. La mousse est chimiquement et thermiquement très stable et ne reprend pas l'eau. Son comportement à haute température et lors de post-cuissons est exempt d'expansion. Une autre caractéristique intéressante du T90 est son excellent comportement au feu. (voir certificats de classements)
Très bonne résistance au feu (FAR 25-853; NF 16-101; DIN5510)

(1) Existe en version SCRIM

AIREX® T 92

Easy processing structural foam

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 permettent l'utilisation de cette mousse dans la plupart des construction 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 de l'eau.

Références	T 92.100 ⁽¹⁾			T 92.110 ⁽¹⁾			T 92.130 ⁽¹⁾					
	105 Kg/m ³ Standard			115 Kg/m ³ Standard			135 Kg/m ³ Standard					
Densité	Plaques /carton	Dim. en mm		Plaques /carton	Dim. en mm		Plaques /carton	Dim. en mm				
Epaisseurs en mm (+/- 0,5 mm)												
5	100	1220 x 610		72	1220 x 610		40	1220 x 610				
8	64			44			24					
10	48			36			20					
12	42			28			16					
15	32			24			12					
20	24			16			12					
25	20			12			8					
30	16			8			8					
40	32			32			32					
50	24			24			24					
100	12			(1)		12			(1)	12		(1)

(1) Existe en version SCRIM

Tolérances :
Largeur +/- 10 mm
Longueur +/- 10 mm
Épaisseur +/- 0,5 mm

AIREX[®] R 82

Résistant au feu (M1 F1)
Mousse thermoplastique haute performance

AIREX[®] R 82
Mousse thermoplastique
Résiliente, imputrescible, thermoformable.
Cellules fermées, faible reprise en eau.
Excellentes caractéristiques diélectriques.
Utilisable de -194°C à + 180°C.

Tenue au feu :
Aviation FAR 25
Ferroviaire M1 F1, S4 - SR2 - ST2

Référence	Plaques / carton	AIREX R 82.60	AIREX R 82.80	AIREX R 82.110
Densité			60 Kg/m ³	80 Kg/m ³
Dimensions		2800 x 1350	2700 x 1200	2300 x 1000 mm
Surface		3,78 m ²	3,24 m ²	2,30 m ²
Epaisseur				
3 mm	20			
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			

Pour des quantités supérieures nous contacter.

Tolérances épaisseur :

Sur le 3 mm + 0.8 / - 0,2 mm

Autres épaisseurs +/- 0,5 mm

Tolérances longueur : +/- 10 mm

Tolérances largeur : +/- 10 mm



CONTACT

FRANCE

SICOMIN Siège Social

B.P. 23 - RN 568
13 161 CHATEAUNEUF-LES-
MARTIGUES Cedex
Tel : + 33 (0)4 42 42 30 20
Fax : + 33 (0)4 42 81 29 29
sicomin.sud@sicomin.com

SICOMIN Ouest

Z.A. Le Kerganet
29 720 PLONEOUR LANVERN
Tel : + 33 (0)2 98 87 30 93
Fax : + 33 (0)2 98 87 33 00
sicomin.ouest@sicomin.com

SICOMIN Centre-Est / Suisse

Le CLéart
01 140 ILLIAT
Tel : + 33 (0)4 74 24 05 90
Fax : + 33 (0)4 74 24 00 98
sicomin.centre@sicomin.com

DISTRIBUTEURS // DISTRIBUTORS

AUSTRALIA

Lavender CE Pty Ltd
10/10 Miltiadis Street
Acacia Ridge
QLD 4110
Tel : +61 (7)3255 6924
Fax : +61 (7)3255 6923
rsteinbush@lavender-ce.com
www.lavender-ce.com

GERMANY, AUSTRIA

Time Out Composite
Ottostraße 119
D-53 332 Bornheim - Sechtem
Germany
Tel : + 49 (0) 22 27 90 810
Fax : + 49 (0) 22 27 90 81 29
service@timeout.de
www.timeout.de

PORTUGAL

Rebelco, Lda
Rua Gil Vicente 69
2775-198 Parede
Tel : +351 21 456 63 35
Fax : +351 21 456 63 38
geral@mail.com
www.rebelco.pt

SPAIN

MEL COMPOSITES
Materiales Estructurales Ligeros S.L
Ctra. Barcelona 88-B, (2º-1º)
Pol. Ind. Les Hortes
08302 - Mataró - Barcelona
Tel : +34.93.741.54.54
Fax : +34.93.799.46.00
mel@melsl.es
www.melcomposites.com

TURKEY

Nautique Derya Products Marmaris
Sariana Mah. 25 Sk. No: 7/A
48700 Marmaris - Mugla
Tel: +90 252 412 52 25
Fax: +90 252 413 66 30
south@nautiqueproducts.com

AFRICA WESTERN

Ivory Coast, Burkina Faso, Sénégal,
Cameroun, Madagascar
ALM International S.A
3 bis, Quai aux Fleurs
75004 Paris
France
Tel : + 33 (0)1 44 32 16 16
Fax : + 33 (0)1 55 42 66 88
jmingates@alm-inter.com
www.alm-inter.com

BELGIUM, LUXEMBOURG

Finres Group
Rue J. Van Hovestraat, 35
B-1950 KRAAINEM
Tel : +32 (0)2 720 23 56
Fax : +32 (0)2 720 16 00
info@vulga.be
www.vulga.be

GREECE

Fibermax Composites
K. Garefi 5
37300 Agria Volou
Tel : +302 428 092 210
info@fibermaxcomposites.com

RUSSIA

CARBON STUDIO
NOVOIZMAILOVSKY PR. 81 C2
196191 SAINT PETERSBURG
Tel : 7 81.29.41.63.65
Fax : 7 81.23.80.94.39
carbonstudio@yandex.ru
www.carbonstudio.ru

SWITZERLAND

Composite Solutions AG
Freiburgstrasse 251
CH-3018 Bern
Tel : +41 31 688 40 40
Fax : +41 31 688 40 41
info@compositesolutions.ch
www.compositesolutions.ch

UAE

LOGISTICS COMPANY LTD
PO BOX 17134
JEBEL ALI FREE ZONE - DUBAI
United Arab Emirates
Tel : +971 6 5430995
Fax : +971 6 5430996
logistic@emirates.net.ae

FRENCH WEST INDIES, GUADELOUPE, GUYANE, MARTINIQUE

CLIPPERS SHIP SARL
Zone DUPREY
Artimer Bat A
97290 Le Marlin
Martinique
Tel : + 33 (0)5 96 71 41 61
Fax : + 33 (0)5 96 71 77 57
clippers-ship@wanadoo.fr

CHINA

FRP Services & CO. (SHANGHAI) LTD
He Chuang Bldg, 8th Floor, 801
N°.450, Caoyang Road
200063 SHANGHAI
Tel : + 86 21 61 07 26 00
Fax : + 86 21 61 07 26 66
luyingjie@frpchina.cn
www.frp-services.com

HUNGARY

Alvin Plast
H 2040 Budaors Gyar U2
H 2041 Budaors PF 254
Tel : + 36 23 44 55 10
Fax : + 33 23 44 55 24
bencsikd@alvin-plast.hu
www.alvin-plast.hu

SLOVENIA

MPI KRANJ d.o.o
Bristof 126
4000 KRANJ
Tel : 00386 42 34 06 50
Fax : 00386 41 70 90 18
mpi.rok@gmail.com

THE NETHERLANDS

Brands Structural Products BV
Delta Industrieweg 9
3251 LX STELLENDAM
Tel : +31 (0)187 492611
Fax : +31 (0)187 493139
info@brandscomposiet.nl
www.brandscomposiet.nl

UNITED KINGDOM

Matrix Composite Materials CO.LTD
Unit E Paintworks
Bath Road Bristol BS4 3EH
England
Tel : + 44 (0) 117 971 5145
Fax : + 44 (0) 117 977 8388
info@mcmc-uk.com
www.mcmc-uk.com

INDIAN OCEAN, LA REUNION

PSI
39 Bd Auguste Lacaussade
Lot Tamarins
97420 Le Port
La Réunion
Tel : +33 (0)2 62 43 53 63
Fax : +33 (0)2 62 42 36 28
psi.sarl@wanadoo.fr
www.psi-sarl.com

FINLAND

KG Enterprise Oy
PL 2, Vaiskinkuja 2
04500 Kellokoski
Tel : +358 92 82 660
Fax : +358 92 82 616
kenneth.gauffin@kolumbus.fi
www.kgenterprise.fi

ITALY

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

SOUTH AFRICA

Aerontec CC
PO Box 683
Howard Place 7450
South Africa
GSM : +27 82 45 83 379
Tel/Fax : +27 21 67 12 114
blyth@cinet.co.za

TUNISIE

CIREX
30, rue Ali Ben Guedahen
1001 Tunis
Tel : +216 71 34 02 24
Fax : +216 71 33 46 34
cirex@gnet.tn

PACIFIC OCEAN, NOUVELLE CALEDONIE, TAHITI

Coprodex
BP 24
Chemin du Grand Pin Vert
13671 Aubagne Cedex
France
Tel : + 33 (0)4 42 18 56 20
Fax : + 33 (0)4 42 03 61 69
info@coprodex.fr
www.coprodex.fr



CONDITIONS DE VENTE

Applications : sauf convention contraire écrite de notre part, les offres, marchés ou commandes sont régis sans exception par les conditions de vente ci-dessous qui sont applicables quels que soient les documents émanant de nos clients.

Commandes : les commandes passées par nos clients ne nous engagent que si elles font l'objet d'une acceptation écrite de notre part.

Prix : nos tarifs ne constituent pas une offre. Ils peuvent être modifiés sans préavis. Nos articles sont toujours facturés au tarif en vigueur au moment de la livraison. Nos prix s'entendent hors taxes, départ usine.

Paiements : les clients n'ayant pas un compte ouvert dans nos livres devront régler avant expédition. Pour les clients ayant un compte, les règlements se font à 30 jours net sauf accord contraire écrit de notre part. Toute somme non payée sur échéance entraînera le paiement d'une indemnité de retard de 2% par mois. Cette pénalité ne nécessitera aucune mise en demeure préalable. Le non paiement d'une échéance entraînera l'exigibilité de la totalité du solde restant dû et la suspension des livraisons.

Livraisons : nous livrons en principe sur stock sans engagement de délai. Les expéditions, même franco, voyagent aux risques et périls du destinataire qui doit vérifier les colis à l'arrivée. En cas d'avaries ou de pertes survenues au cours du transport, il incombe au destinataire d'exercer tous recours contre les transporteurs conformément aux articles 105 et 106 du Code du Commerce.

Les réclamations concernant la qualité de la marchandise ou des quantités devront être faites dans les trois jours suivant la livraison.

Nous n'expédions pas d'article pour essai et n'acceptons pas de retour de marchandises sauf dans le cas d'une erreur de notre part ou d'un accord préalable.

Nous ne sommes pas responsables des dégâts et accidents qui peuvent être causés par les produits que nous vendons ou par leur utilisation.

Reprise : Sauf erreur de livraison de notre part, ne seront pas repris : les produits livrés depuis plus de 30 jours, les produits entamés ou découpés, les commandes spécifiques (couleurs, dimensions, ...)

Une décote systématique des produits sera faite et des coûts d'avoir facturés.

Le coût du transport du retour de marchandise restera à la charge du client.

Garantie : la garantie que nous donnons contre les vices de fabrication consiste seulement dans le remplacement des produits reconnus défectueux.

Nous nous réservons le droit d'apporter à nos modèles des modifications de dispositions et de prix sans obligation pour nous d'apporter les mêmes modifications aux produits commandés antérieurement.

Clause de réserve de propriété : SICOMIN se réserve la propriété des marchandises livrées jusqu'à encaissement complet du prix (y compris de ses accessoires).

Toutefois, les risques intervenant après l'expédition sont à la charge de l'acheteur. Celui-ci pourra néanmoins utiliser ces marchandises dans le cadre de l'exploitation normale de son entreprise; cette autorisation lui est retirée de plein droit dès le premier incident de paiement et ce sans mise en demeure préalable.

En conséquence, SICOMIN pourra revendiquer les marchandises qui seraient encore en possession de l'acheteur tant que le paiement n'en aura pas été intégralement effectué même en cas de procédure collective ou de suspension provisoire de poursuite. Toute somme versée en acompte lui reste acquise à titre d'indemnité.

L'acheteur s'engage en outre à prendre toutes les dispositions pour que les marchandises restent individualisées comme étant propriété de SICOMIN.

Droit applicable : en cas de litige, la loi française est applicable et le Tribunal de Commerce d'Aix-en-Provence est seul compétent quels que soient le mode de paiement, les conditions de livraison, même en cas d'appel de garantie ou de pluralité de défendeurs.

Cette réserve n'autorisera pas pour autant le client à annuler sa commande, cette possibilité étant réservée au vendeur.

Les commandes sont acceptées exclusivement aux conditions sus rappelées, en cas de variations apportées par le client, aux stipulations initiales, notre société ne se considère liée que sur nouvel accord formel de sa part.

Toute disposition générale ou particulière figurant sur les documents commerciaux ou comptables du client qui serait contraire aux présentes conditions générales de vente est réputée nulle et non écrite.