



RÉSINES ÉPOXIQUES

SUPER MÉTAL

Résines époxydes chargées d'acier. Pour réparer et reconstruire les machines et les équipements : canalisations, réservoirs, carters, arbres, pompes, vannes, moteurs, cages de roulement, barre stabilisatrice, culasse, etc.

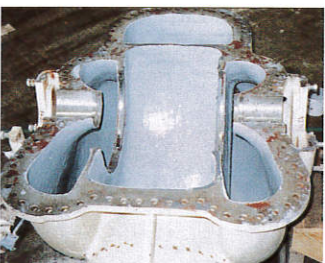


CÉRAMIC MÉTAL

OS. CÉRAMIC MÉTAL est un mélange de sphères de céramiques et de particules de carbure de silicium dans une matrice de résine époxyde. Il est spécialement conçu pour résister à l'abrasion sévère par des gaz ou des liquides chargés de particules d'une granulométrie ne dépassant pas 3 mm. Sa température limite est de 110°C.

CÉRAMIC MÉTAL B.

OS. CÉRAMIC MÉTAL est un mélange de sphères d'alumine microscopiques, de particules de carbure de silicium et de fibres de céramique, dans une matrice de résine époxyde. Il est spécialement conçu pour résister à l'abrasion par des gaz ou des liquides chargés de particules fines, ainsi qu'à la cavitation. Sa température limite d'utilisation est de 110°C.



RÉSINE ALU

L'OS. RÉSINE ALU est une résine époxyde fortement chargée de particules d'aluminium. Il adhère parfaitement sur la plupart des métaux, et une fois durci, il ressemble à de l'aluminium. Il peut être percé, limé, taraudé ou usiné à la machine-outil. C'est un produit parfait pour le rechargement de pièce en alliage léger, la réparation de carters, la réfection des filetages dans l'aluminium, etc.

DÉCAPANTS

OS. DECAP. A.G.

Flux polyvalent en poudre pour toutes les brasures à l'argent dont les températures de liaison s'échelonnent en 550° et 730°C. Non éblouissant, particulièrement recommandé sur les aciers inoxydables, cuivre, laiton. Excellent mouillage, sans surchauffe. S'emploie à sec ou dilué dans l'eau.

OS. DECAP. ALU

Flux décapant pour l'aluminium et les alliages légers. Soudobrasage des alliages aluminium-magnésium, almasilium et similaires. Mouillage exceptionnel.

OS. DECAP. UNIV.

Poudre décapante pour le soudo-brasage de tous les métaux cuivreux et ferreux. Il dissout instantanément les oxydes en présence, aussi bien ceux du métal de base que ceux du métal d'appoint. Il assure, de ce fait, un excellent mouillage des bords à soudobraser et un accrochage parfait du cordon. Résultats excellents avec les aciers trempants, déformations réduites au minimum. S'emploie en poudre ou en solution dans l'eau. Adhérence parfaite sur la baguette préchauffée.



WOOD

Résines polyester chargées de fibres de bois. Pour réparer et reconstruire les ouvrages en bois endommagés ou pourris : moulages, coulages, reconstitutions, rebouchages, fixations, isolations électriques, etc.

TAN 400

La résine OS. TAN 400 est un mastic uréthane mono-composant destiné à la réparation des bandes, feuilles et pièces en caoutchouc. OS. TAN 400 peut servir à réparer des usures ou coupures constatées sur une surface élastomère endommagée. Proposé en caoutchouc utilisable au pistolet applicateur standard, OS. TAN 400 est facile d'emploi et économique. OS. TAN 400 polymérise entre 2 et 4 heures dès qu'il est en contact avec l'air. OS. TAN 400 peut être utilisé pour le collage et l'étanchéité de différents matériaux du bâtiment : béton, bois, aluminium, métal laqué, polyester, verre PVC, tuile béton et terre cuite. OS. TAN 400 bénéficie du label SNJF - Élastomère 1ère Catégorie sans primaire sur aluminium, verre, béton.

TAN 3000

TAN 3000 est une colle polyuréthane de haute performance à deux composants avec des particules en aluminium. TAN 3000 est une colle structurale de haute force, résistant à l'exposition aux températures élevées, à l'humidité, aux carburants et à la plupart des solvants et produits chimiques. Ce système remplit les spécifications rigoureuses de performance d'importants fabricants d'automobiles, de camions et de constructions métalliques. Le produit a été créé pour des collages rapides et solides. Mélange facile avec un pistolet manuel. Grâce à son temps de durcissement court, la manipulation peut être effectuée rapidement. Le durcissement peut être accéléré en utilisant un four ou un pistolet à air chaud.

OS. PÂTE DÉCAPANTE 71 E

La pâte décapante 71 E s'utilise pour le décapage des soudures à l'arc ou au chalumeau sur les aciers inoxydables ou réfractaires au chrome nickel.

Mode d'emploi :

Lire attentivement les consignes de sécurité avant utilisation. Après avoir soigneusement remué le produit, en appliquer sur la surface à décaper une couche pas trop fine à l'aide d'un pinceau résistant aux acides.

Temps de réaction :

- ◆ Aciers austénitiques inoxydables 15 à 60 min
- ◆ Nickel et alliages au nickel 5 à 20 min
- ◆ Alliages cupro-nickel 5 à 20 min

Laver ensuite soigneusement à l'eau. L'emploi d'un appareil de lavage à haute pression donne les meilleurs résultats. N'employer que de l'eau froide.

OS. PÂTE DÉCAPANTE ALU 3D

La pâte décapante ALU 3D s'utilise pour le décapage des soudures à l'arc sur l'aluminium.