

CREATIVE & RESPONSIBLE CHEMISTRY

CATALOGUE PRODUITS

Avril 2025



**L'INNOVATION**  
au cœur de la chimie  
des polymères

# LA CHIMIE

## responsable et éthique

**COP conçoit, synthétise et formule une gamme de matériaux destinée aux activités de transformation des polymères** pour plusieurs secteurs d'activités, notamment l'appareillage orthopédique.

## UNE ENTREPRISE à taille humaine

**Française et indépendante depuis 1987, COP développe des solutions innovantes sur mesure et peut produire de petites quantités afin de satisfaire tout besoin spécifique.**

2 Composée d'ingénieurs chimistes et de techniciens qualifiés, l'équipe est attachée à la notion de conseil et de service.

Certifiée ISO 9001 v. 2015, COP poursuit son engagement pour une fabrication selon les standards les plus exigeants.

## L'INNOVATION un engagement

**COP s'implique dans une démarche de recherche et de développement soutenue et met le laboratoire à disposition pour la conception de tout projet.**

**Un objectif :** remplacer les composants toxiques par des équivalents moins nocifs, à l'instar des premières innovations : une gamme de silicones RTV Contact peau, une gamme de mousses polyuréthanes expansées à l'eau, un biocomposite : résine époxy biosourcée sans bisphénol A et fibres de lin.

**Équipements de pointe :** rhéomètre, machines de traction, viscosimètre, DMA, rhéotech, imprimante 3D thermoplastique et silicone.

**Six publications scientifiques depuis 2012 :** chimie des polymères...

**COP Chimie investit dans les procédés de fabrication de demain** pour limiter les temps et les coûts de production et répondre au besoin de personnalisation. Ainsi, COP développe des solutions d'impression 3D de matériaux souples avec sa gamme de silicones imprimables.



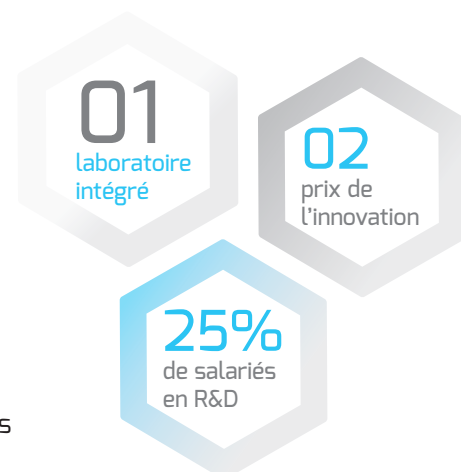
## VISIONNAIRE et précurseur

“ **Parce que nous plaçons l'humain au coeur de notre activité, améliorer l'environnement de travail des collaborateurs et des partenaires incarne notre priorité.**

Cette philosophie se traduit par la conception et la production de polymères alternatifs, biosourcés et moins dangereux pour la santé.

”

David Denis,  
Dirigeant



# Une large gamme DE POLYMÈRES

En expert de la chimie, COP propose ses propres gammes de polymères et de solutions sur mesure.

## RÉSINES liquides

La polymérisation donne naissance à des matériaux de caractéristiques variées (dureté, souplesse, transparence, élasticité...) particulièrement adaptés aux techniques de moulage.

Les polymères COP privilégient, selon leurs utilisations, le confort, la légèreté ou la performance mécanique.



### Silicones

gels, élastomères, vernis

### Acryliques

composites

### Époxy

biocomposite  
(résine sans bisphénol A)

### Polyuréthanes

élastomères, mousses,  
peintures élastiques

3



## PRODUITS complémentaires

COP distribue également les composants nécessaires aux opérations de transformation des polymères.

- Produits et accessoires de moulage
- Accessoires de sécurité
- Renforts composites traditionnels et naturels

### Orthopédie un savoir-faire historique

Depuis plus de 35 ans, COP conçoit et élabore de nouveaux matériaux destinés aux professionnels de l'appareillage orthopédique pour la réalisation d'équipements sur mesure.

Depuis 2016, un centre de formation a notamment été créé pour l'apprentissage des techniques de mises en oeuvre complexes.

Une priorité :  
améliorer le confort  
des handicapés.



## Vers la CHIMIE DE DEMAIN

Impliquée dans une démarche d'innovation avec **son laboratoire intégré**, COP travaille à concevoir et produire des résines polymères alternatives, biosourcées et surtout moins dangereuses pour la santé des collaborateurs et des partenaires.

Membre du pôle de compétitivité Polyméris, elle appartient également à un réseau d'experts académiques et privés qui œuvrent pour le développement de l'innovation française au sein de la filière chimie.

## MATÉRIAUX

### Epoxy

#### RÉSINES COMPOSITES

- SAFEPOXY® ..... 08

#### RÉSINES À LAMINER

- ORTHOPOXY® ..... 10

### Acrylique

#### RÉSINES À LAMINER

- COPACRYL ..... 12

### Polyurethane

#### MOUSSES DURES

- FORMOUSSE ..... 14
- ORTHOLÉGÈRE ..... 15

#### ELASTOMERE DUR

- RÉSIDUR ..... 15

#### MOUSSES SOUPLES

- SIPMOUSSE ESTHÉTIQUE ..... 16
- SIPMOUSSE SOUPLE ..... 16

#### MOUSSES EN PLAQUES

- SIPMOUSSE FINITION ..... 17

#### PEINTURES

- ERGOPEAU ..... 18
- ERGOFLEX ..... 18

### Silicone

#### SILICONE 3D

- COPSIL 3D® ..... 21
- COPSIL 3D® ADD-GEL ..... 22

#### ÉLASTOMÈRES SILICONE

- COPSIL ..... 25, 26
- COPSIL SOCKET ..... 27
- COPSIL 65 ..... 28

#### GELS SILICONE

- COPSIL DUPLICATOR ..... 24
- COPSIL GEL 00, 25, 30, 40 ..... 23

#### SILICONE À CALANDRER

- COPSIL HTV ..... 29

#### SILICONE EN PÂTES

- SIPORTHO ..... 30

#### VERNIS DE FINITION

- SILISKIN ..... 31

#### SILICONES EN PLAQUE

- PLAQUE GEL SILICONE ..... 32

## RENFORTS

### RENFORTS LIN ORTHOFLAX

- Tresses ..... 34
- Non-tissé ..... 34
- 0/90° ..... 34

### RENFORTS BASALTE ECO-BLACK

- Tresses ..... 35
- Bande UD ..... 35
- SERGE 2/2 ..... 35

### RENFORTS HYBRIDES LIN/BASALTE

- Tresses ..... 35
- Bande UD ..... 35

### RENFORTS CARBONE

- Tresses ..... 36
- Tissé à plat ..... 36

### RENFORTS JERSEY & VERRE

- Gaines tubulaires Nylon ..... 36
- Gaines tubulaires verre ..... 36

## ACCESSOIRES

### LAMINATION

- Sacs PVA ..... 38
- Feutre molletonné ..... 38
- Tubes en lycra ..... 38

### MANCHON SILICONE

- Tissus en lycra ..... 39
- Textiles de finition ..... 39
- Matrices mono élastiques ..... 40
- Attaches distales ..... 40

### CARTOUCHAGE

- Cartouches et embouts mélangeurs 41

### PEINTURES

- Pistolet peinture ..... 41
- Pistolet bicomposant manuel .. 41
- Pistolet bicomposant pneumatique 41

### COULÉE SILICONE

- Machine Silijet ..... 42

## PRODUITS TECHNIQUES

### COLORANTS

- Colorants PU et Acryliques ..... 44
- Colorants Silicones RTV ..... 44
- Pâte colorante Silicones HTV ..... 44

### DÉMOULANTS

- Démoulant silicone aérosol ..... 45
- Démoulant cire graisse PU ..... 45
- Démoulants P109-V2/P232-V2 .. 46
- Démoulant Vaseline ..... 47
- Démoulant silicone Z400-V2 ..... 47
- Talc codex ..... 47

### ISOLANTS

- Isolant latex liquide ..... 48
- Isolant plâtre ..... 48
- Film étirable PE ..... 48

### COLLES ET ADHÉSIFS

- Colle BLACKGLUE 01 ..... 49
- Embouts mélangeurs ..... 49
- Pistoler manuel bicomposant ..... 49
- Ruban adhésif ..... 49
- Colle contact aérosol ..... 49
- Colle silicone ..... 50
- Primaire d'adhérence silicone ... 50

### ADDITIFS SILICONE

- Agent gélifiant ..... 51
- Agent assouplissant ..... 51

### SOLVANTS

- Acétone ..... 52
- Alcool isopropylique ..... 52
- Solvant S1 nettoyant silicone ..... 52
- Solvant S3 diluant silicone ..... 52

### DOSAGE ET MÉLANGE

- Balances portables ..... 53
- Agitateur pour mousse ..... 53
- Spatule bois ..... 53
- Pots et seaux ..... 53
- Robinets ..... 54

## SÉCURITÉ ET PROTECTION

- Combinaisons ..... 56
- Gants nitrile ..... 56
- Masque anti-poussières ..... 57
- Masque anti-vapeurs ..... 57
- Lunettes de protection ..... 57



## FORMATIONS

Il existe beaucoup de matériaux dans le domaine de l'appareillage orthopédique. La connaissance technique et la mise en œuvre des polymères sont donc essentielles pour obtenir des appareillages performants, fiables et répondant aux besoins de chaque patient.

C'est pourquoi COP Chimie propose aux professionnels de l'orthopédie des formations permettant de découvrir de **nouveaux matériaux** tels que nos silicones imprimables **COPSIL 3D®**, fibres de lin **ORTHOFLAX®** ou de parfaire vos connaissances sur une **technique de fabrication** telle que celle des **Manchons sur mesure**.

QUELQUES EXEMPLES DE FORMATIONS PROPOSÉES :

- Formation impression 3D silicone avec F3DF (module disponible hors orthopédie pour les professionnels des secteurs de l'industrie, du prototypage, du luxe...)
- Réalisation de manchon sur mesure avec les silicones **COPSIL**
- Réalisation d'emboîture de prothèse avec les nouvelles résines **ORTHOPOXY®** et les fibres **ORTHOFLAX®** et **ECO-BLACK**.
- Réalisation d'esthétiques tibiales
- Etc...



*Ce logo vous indique qu'un module de formation est disponible en rapport avec le matériau.*



# SAFEPOXY®

## Résines époxy de stratification

### Fiche d'atelier

#### SAFEPOXY® CONTACT

Ratio mélange	100 / 40
Viscosité mélange	1 100 mPa.s
Temps de gel*	Fast : 15 min Slow : 30 min

\*(mesures effectuées sur un mélange de 70g à 20°C)

### La différence COP

Les résines SAFEPOXY® présentent une toxicité moindre comparée aux résines époxy proposées sur le marché.

Elles sont formulées sans bisphénol A, perturbateur endocrinien identifié comme substance dangereuse capable d'interférer avec nos hormones et de produire des effets néfastes même à très faibles doses.

Au-delà de ne pas comporter de molécule de bisphénol A et d'avoir des performances mécaniques comparables aux résines époxy du marché, les résines SAFEPOXY® sont partiellement biosourcées.

COP Chimie a réussi à substituer le bisphénol par des molécules issues de la biomasse. La source de carbone renouvelable contenue dans les résines SAFEPOXY® provient de la fermentation de sucres et ne représente pas un danger pour la santé (étude INSERM 2016).

SAFEPOXY® est notre gamme de résines époxy pour l'industrie, formulées sans Bisphénol A, à partir de matières premières renouvelables. Elle s'adresse aux transformateurs composites soucieux de limiter leur exposition aux substances dangereuses et leur empreinte carbone, et de fabriquer des composites performants.

Le réseau se forme et les produits s'emploient de la même manière qu'un système standard par mélange de la résine et du durcisseur, application, réticulation à température ambiante et post-cuisson pour atteindre les duretés et Tg maximales.

### PERFORMANCES

SAFEPOXY® offre les performances des époxy et s'associe aussi bien aux fibres standard (carbone, verre...) qu'aux fibres naturelles en basalte (ECO-BLACK) ou en lin (ORTHOFLAX®) que nous proposons.

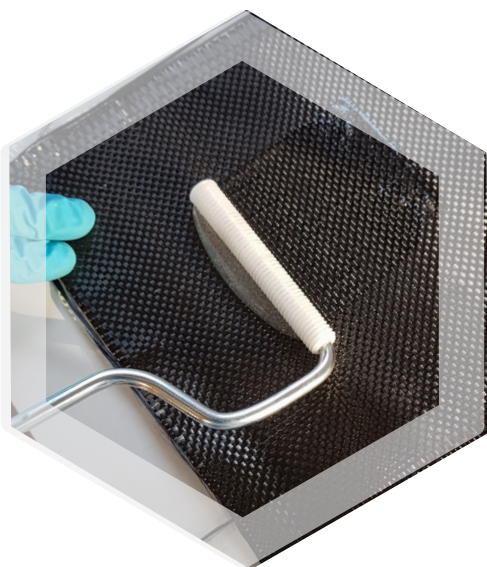
- Produits transparents
- Facilité d'imprégnation
- Haute tenue mécanique en traction et flexion
- Film ponçable en 16 h à température ambiante
- Résistance UV

Les différents systèmes SAFEPOXY® atteignent après post-cuisson des Tg avoisinant 80°C. Nous avons décliné la gamme pour répondre aux besoins de différentes industries.

### Pour la stratification

- SAFEPOXY® Contact : système de stratification au contact

Les systèmes de stratification sont disponibles en réactivités Slow et Fast selon la taille des pièces à stratifier.





# SAFEPOXY®

## Résines époxy pour la réparation et la finition

### Fiche d'atelier

#### SAFEPOXY® ENDUIT

Ratio mélange	100 / 40
Temps de gel*	15 min
Dureté finale	85 Shore D

#### SAFEPOXY® MASTIC

Ratio mélange	100 / 40
Temps de gel	*15 min
Dureté finale	85 Shore D

\*(mesures effectuées sur un mélange de 70g à 20°C)



### Pour la réparation

- **SAFEPOXY® Mastic** : pâte pour masticage et recharge de forme, facilement ponçable

### Pour la finition

- **SAFEPOXY® Enduit** : enduit de lissage et bouche-pores

### RÉSINE BIOSOURCÉE

Les résines **SAFEPOXY®** sont composées à plus de 30% de matière biosourcée.

Nous proposons des conditionnements de petites tailles afin d'adapter les quantités aux productions de nos clients.

NOMS		CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
SAFEPOXY CONTACT	RESINE	1 kg	SPC R01
		2,5 kg	SPC R02
		5 kg	SPC R03
	DURCISSEUR SLOW	400 g	SPC DS01
		1 kg	SPC DS02
		2 x 1 kg	SPC DS03
	DURCISSEUR FAST	400 g	SPC DF01
		1 kg	SPC DF02
		2 x 1 kg	SPC DF03
SAFEPOXY ENDUIT	RESINE	1 kg	SPE R01
		2,5 kg	SPE R02
		5 kg (pot)	SPE R03
	DURCISSEUR	400 g	SPE D01
		1 kg	SPE D02
		2 x 1 kg	SPE D03
SAFEPOXY MASTIC	RESINE + CHARGE	1 kg + charge	SPM RC01

# ORTHOPOXY®

## Fast, Slow et Clear



### Fiche d'atelier

#### ORTHOPOXY® FAST

Viscosité mélange à 20°C	450 mPa.s
Résine / Durcisseur	100 / 40
Temps de gel*	30 min
Temps de gel en couche mince	1 h 30
Post cuisson à 100°C	1 h
Dureté	± 85 Shore D

#### ORTHOPOXY® SLOW

Viscosité mélange à 20°C	450 mPa.s
Résine / Durcisseur	100 / 40
Temps de gel*	2 h
Temps de gel en couche mince	5 h 30
Post cuisson à 100°C	1 h
Dureté	± 85 Shore D

#### ORTHOPOXY® CLEAR

Viscosité mélange à 20°C	500 mPa.s
Résine / Durcisseur	100 / 40
Temps de gel*	35 min
Temps de gel en couche mince	3 h 30
Post cuisson à 100°C	1 h
Dureté	± 85 Shore D

\*(mesures effectuées sur 70g mélange à 20°C)

10



EMBOITURE EN RÉSINE ORTHOPOXY® ET RENFORT ORTHOFLAX

**Nouvelle génération de résines époxy biosourcées, sans bisphénol A, brevetée et spécialement développée pour l'appareillage orthopédique.**

La gamme **ORTHOPOXY®** est constituée de trois versions :

- rapide « FAST » pour la réalisation de prothèses
- lente « SLOW » pour la réalisation d'orthèses
- incolore « CLEAR » pour une production accélérée de pièces d'aspect. Nous recommandons d'utiliser la version CLEAR pour la réalisation d'appareils de bain ou pour les patients sujets à hypersudation.

Les pièces stratifiées en époxy ont un faible poids et d'excellentes propriétés mécaniques et thermiques.

De faible dangerosité et ayant d'excellentes propriétés mécaniques et thermiques, ces résines ont été conçues pour imprégner nos fibres de lin **ORTHOFLAX®** et de basalte **ECO-BLACK** mais aussi toutes les autres fibres utilisées dans l'orthopédie (**CARBONE, VERRE, PERLON®, NYLGLASS®, etc.**).

- **Confort au travail** : Peu odorantes et Non inflammables
- **Performance** : Plus rigides et plus résistantes, Meilleure compatibilité avec les fibres et facilité d'imprégnation
- **RÉSINES BIOSOURCÉES** :
  - 45% pour la version FAST
  - 45% pour la version SLOW
  - 50% pour la version CLEAR

NOMS		CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ORTHOPOXY FAST	RESINE	1 kg	EPOX-F R01
		2,5 kg	EPOX-F R02
		5 kg	EPOX-F R03
	DURCISSEUR	400 g	EPOX-F D01
		1 kg	EPOX-F D02
		2 x 1 kg	EPOX-F D03
ORTHOPOXY SLOW	RESINE	1 kg	EPOX-S R01
		2,5 kg	EPOX-S R02
		5 kg	EPOX-S R03
	DURCISSEUR	400 g	EPOX-S D01
		1 kg	EPOX-S D02
		2 x 1 kg	EPOX-S D03
ORTHOPOXY CLEAR	RESINE	1 kg	EPOX-C R01
		2,5 kg	EPOX-C R02
		5 kg	EPOX-C R03
	DURCISSEUR	400 g	EPOX-C D01,
		1 kg	EPOX-C D02
		2 x 1 kg	EPOX-C D03

- ACRYLIQUE

## RÉSINES À LAMINER

# COPACRYL

## Jersey, carbone, souple, colle, colle gel

Durcisseur poudre Sipacryl

### Fiche d'atelier

#### RÉSINE JERSEY

Viscosité résine	± 450 mPa.s
Résine/Durcisseur	100 / 2 à 3
Temps au pic d'exothermie*	25 min
Temps de démoulage	± 35 min
Dureté	± 85 Shore D

#### RÉSINE CARBONE

Viscosité résine	± 250 mPa.s
Résine/Durcisseur	100 / 2 à 3
Temps au pic d'exothermie*	25 min
Temps de démoulage	± 35 min
Dureté	± 85 Shore D

#### RÉSINE COLLE

Viscosité	± 300 mPa.s
Résine/Durcisseur	100 / 2 à 3
Temps au pic d'exothermie*	8 min
Temps de démoulage	2 à 15 min
Dureté	± 85 Shore D

#### RÉSINE COLLE GEL

Viscosité	Thixotrope
Résine/Durcisseur	100 / 2 à 3
Temps au pic d'exothermie*	6 min
Temps de démoulage	12 à 15 min
Dureté	± 85 Shore D

#### RÉSINE SOUPLE

En mélange avec les résines Jersey, Carbone (10 à 30%)

Viscosité	± 400 mPa.s
Résine/Durcisseur	100 / 2 à 3
Temps au pic d'exothermie*	35 min
Temps de démoulage	35 à 55 min
Dureté	65 à 95 Shore A

\*(mesures effectuées à 20°C)



EMBOITURE EN RÉSINE COPACRYL CARBONE ET FIBRE CARBONE

**COPACRYL**, résines très fluides et peu odorantes au temps de travail rapide. Disponibles en version : Jersey, Carbone, Souple, Gel et Colle-Gel.

- Excellentes propriétés mécaniques
- Très bonne tolérance cutanée
- Thermoformables après durcissement  
*(dans la limite de l'élasticité des tissus de renfort utilisés)*

Nouveau durcisseur à utiliser en combinaison avec le Durcisseur Sipacryl non-CMR, dosage 2 à 3%, .

### ■ GAMME COPACRYL

COPACRYL JERSEY	emboitures armées de nos jersey tubulaires
COPACRYL CARBONE	emboitures armées de fibres de carbone
COPACRYL SOUPLE	flexibilisation de certains appareils (emboitures hanche), en combinaison avec les COPACRYL Carbone ou Jersey
COPACRYL COLLE	liquide et gel

### APPLICATIONS

Peuvent s'utiliser avec nos tissus tubulaires spéciaux, **PERLON®**, **NYLON®**, **NYGLASS®**, **STRETCHNYLGLASS®**, **100% VERRE**. Utilisables également avec nos renforts naturels **ORTHOFLAX®** et **ECO-BLACK**.

**Ortho-prothèse** Laminées à la main ou sous vide. Utilisées pour réaliser tout type d'emboiture (tibiale, fémorale ou autres), ainsi que différentes attelles.

**Podo-orthèse** Utilisées pour réaliser sur moulage positif certains types d'attelles par laminage.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COPACRYL JERSEY	900 g	CAC J01
	4.9 kg	CAC J05
	25 kg	CAC J25
COPACRYL CARBONE	900 g	CAC F01
	4.9 kg	CAC F05
	25 kg	CAC F25
COPACRYL COLLE	900 g	CAC C01
	4.9 kg	CAC C05
	25 kg	CAC C25
COPACRYL COLLE GEL	Boîte de 750 g	CAC G750
COPACRYL SOUPLE	900 g	CAC S01
	4.9 kg	CAC S05
	25 kg	CAC S25
SIPACRYL DURCISSEUR NON-CMR	Sachet 150g	SYD-II 101
	Pot de 150g	SYDO-II 101

- POLYURÉTHANE

## &gt; MOUSSES DURES

**FORMOUSSE 700, 450, 300, 200****Mousses dures plus ou moins expansées**

DURCISSEUR MD\*

**Fiche d'atelier****FORMOUSSE 700**

Temps de début d'expansion	1 min
Temps de fin d'expansion	2 min
Temps de démoulage	20 min
Expansion	± 1.4
Densité	± 700 g/l
Résine/Durcisseur	100/100
Dureté	± 70 Shore D

**FORMOUSSE 450**

Temps de début d'expansion	1 min
Temps de fin d'expansion	2 min
Temps de démoulage	10 min
Expansion	± 2.2
Densité	± 450 g/l
Résine/Durcisseur	100/100
Dureté	± 55 Shore D

**FORMOUSSE 300**

Temps de début d'expansion	1 min
Temps de fin d'expansion	2 min 20 s
Temps de démoulage	10 min
Expansion	± 4.3
Densité	± 230 g/l
Résine/Durcisseur	100/100
Dureté	30 Shore D

**FORMOUSSE 200**

Temps de début d'expansion	40 s
Temps de fin d'expansion	2 min 10 s
Temps de démoulage	10 min
Expansion	± 5.9
Densité	± 170 g/l
Résine/Durcisseur	100/100
Dureté	25 Shore D

Gamme de mousses dures plus ou moins expansées (1,4 à 5,9 fois), à 2 composants.

Les différentes versions du **FORMOUSSE** sont vissables, clouables, agrafables. Elles s'usinent comme le bois.

**APPLICATIONS Ortho-prothèse**

Les formulations **300** et **200** du **FORMOUSSE** adhèrent parfaitement aux emboîtures de prothèse réalisées en résine acrylique **COPACRYL**. Elles permettent ainsi, selon la densité du **FORMOUSSE** utilisé, la fabrication de parties d'orthèses ou de prothèses fortement sollicitées.

**APPLICATIONS Podo-orthèse**

Les formulations du **FORMOUSSE 700** et **450** s'utilisent généralement pour la réalisation de moulages de formes, coulés dans des empreintes en bandes plâtrées et devant résister à de fortes pressions.

Avant la coulée dans le moulage en bandes plâtrées, nous conseillons d'appliquer à l'intérieur, soit un isolant type **LATEX LIQUIDE** puis un démoulant de type **Z 400**, soit directement un agent de démoulage type **DÉMOULANT CIRE**.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
FORMOUSSE 700 RESINE	2 kg	<b>FRB 702</b>
	5 kg	<b>FRB 705</b>
FORMOUSSE 450 RESINE	2 kg	<b>FRB 402</b>
	5 kg	<b>FRB 405</b>
FORMOUSSE 300 RESINE	2 kg	<b>FRB 302</b>
	5 kg	<b>FRB 305</b>
FORMOUSSE 200 RESINE	2 kg	<b>FRB 202</b>
	5 kg	<b>FRB 205</b>
DURCISSEUR MD*	2 kg	<b>DMD 002</b>
	5 kg	<b>DMD 005</b>

\* À PARTIR DU 24 AOÛT 2023, UNE FORMATION ADEQUATE EST REQUISE AVANT TOUTE UTILISATION INDUSTRIELLE OU PROFESSIONNELLE

14



FORMES EN FORMOUSSE 450

## &gt; MOUSSES DURES

# ORTHOLÉGÈRE 60

## Mousse dure, très expansée

DURCISSEUR MD\*

**Fiche d'atelier**

Temps de début d'expansion	40 sec
Temps de fin d'expansion	2 min
Temps de démoulage	20 min
Expansion	11.1
Densité	90 g/l
Résine/Durcisseur	100/100
Dureté	40 Shore A



POSITIF DE CORSET EN ORTHOLÉGÈRE 60

## &gt; ELASTOMÈRE DUR

# RÉSIDUR

## Elastomère dur

DURCISSEUR MD\*

**Fiche d'atelier**

Temps de mélange	20 / 25 sec.
Temps de gel	1 min 30 sec
Temps de démoulage	5 min
Temps durcissement compl.	24 h
Densité	1030 g/l
Résine/Durcisseur	100/45 à 100/55
Dureté	60 à 70 Shore D



EXTENSION DE FORME EN RESIDUR

Mousse dure très expansée (de 11,1 fois), à 2 composants. En expansion libre ou très légèrement comprimée, **ORTHOLÉGÈRE** est conçue pour remplir des volumes creux : contrefort de corset-siège ou remplacement du plâtre dans la réalisation de positifs de corset-siège ou d'orthèses de membre inférieur.

Comprimée, la résine **ORTHOLÉGÈRE 60** permet la fabrication de blocs à fraiser de différentes densités (de 65 à 115 g/l).

**APPLICATIONS Ortho-prothèse**

Les mousses dures **ORTHOLÉGÈRE** permettent la fabrication de positif de corset-siège, corset ou orthèse de membre inférieur. Ces mousses très légères peuvent se recharger avec du plâtre et supportent des thermoformages à 200°C.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ORTHOLÉGÈRE 60 RESINE	2 kg	<b>ORT R12</b>
	5 kg	<b>ORT R15</b>
DURCISSEUR MD*	2 kg	<b>DMD 002</b>
	5 kg	<b>DMD 005</b>

\* À PARTIR DU 24 AOÛT 2023, UNE FORMATION ADEQUATE EST REQUISE AVANT TOUTE UTILISATION INDUSTRIELLE OU PROFESSIONNELLE

Elastomère dur, non chargé, à deux composants qui permet d'obtenir, un matériau compact, sans bulle, rigide et dur, mais qui peut être légèrement flexible selon le ratio de mélange utilisé (100/45 : légèrement flexible; 100/50 : très peu flexible ; 100/55 : rigide).

Le **RÉSIDUR** est vissable, clouable et agrafable. Il s'usine comme le bois. Léger retrait après polymérisation : 1,2%.

Le **RÉSIDUR** peut être aussi utilisé comme colle rigide sur de nombreux matériaux rigides dont le bois (non humide).

**APPLICATIONS Podo-orthèse**

Utilisé pour la confection de bouts de formes sur un moulage en **FORMOUSSE**. Après durcissement, le **RÉSIDUR** est résistant à la compression et au thermoformage.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
RESIDUR BLEU RESINE	2 kg	<b>REDB R02</b>
	5 kg	<b>REDB R05</b>
DURCISSEUR MD*	2 kg	<b>DMD 002</b>
	5 kg	<b>DMD 005</b>

\* À PARTIR DU 24 AOÛT 2023, UNE FORMATION ADEQUATE EST REQUISE AVANT TOUTE UTILISATION INDUSTRIELLE OU PROFESSIONNELLE

# SIPMOUSSE SOUPLE

## Élastique, expansée

DURCISSEUR MS

### Fiche d'atelier

#### SIPMOUSSE 50 LIGHT

Temps de début d'expans. à 20°C	30 sec.
Temps de fin d'expans. à 20°C	± 2 min
Temps de démoulage	1 h
Expansion	18
Densité	55 g/l
Résine/Durcisseur	100/80
Dureté	35 Shore 00

#### SIPMOUSSE 80

Temps de début d'expans. à 20°C	35 sec.
Temps de fin d'expans. à 20°C	± 3 min
Temps de démoulage	45 min
Expansion	± 12
Densité	80 g/l
Résine/Durcisseur	100/50
Dureté	5 Shore 00

#### SIPMOUSSE 70/30

Temps de début d'expans. à 20°C	35 sec.
Temps de fin d'expans. à 20°C ± 2 min	30 sec
Temps de démoulage	45 min
Expansion	± 12
Densité	80 g/l
Résine/Durcisseur	100/56
Dureté	20 Shore 00

#### SIPMOUSSE 30/70

Temps de début d'expans. à 20°C	30 sec.
Temps de fin d'expans. à 20°C	± 3 min
Temps de démoulage	45 min
Expansion	± 12
Densité	80 g/l
Résine/Durcisseur	100/60
Dureté	40 Shore 00

Mousses souples élastiques à retour rapide, très expansées à 2 composants. Ces mousses diffèrent par leur consistance. Après polymérisation, les mousses **SIPMOUSSE SOUPLE** s'usent facilement au touret et donnent un bel état de surface. Ces mousses peuvent être colorées et recouvertes d'une peinture de revêtement pour leur finition, de type **ERGOPEAU** ou **ERGOFLEX**.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse

Ces mousses servent essentiellement à la réalisation d'assises injectées de corsets-sièges, lits-mousses et esthétiques de prothèses.

#### ■ SIPMOUSSE SOUPLE

<b>SIPMOUSSE SOUPLE 50 light</b>	<i>la plus expansée</i>
<b>SIPMOUSSE SOUPLE 80 souple</b>	<i>la plus souple</i>
<b>SIPMOUSSE SOUPLE 70/30 medium</b>	<i>intermédiaire</i>
<b>SIPMOUSSE SOUPLE 30/70 ferme</b>	<i>la plus ferme</i>

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
SIPMOUSSE SOUPLE 50 LIGHT RESINE	2 kg	<b>MSH R02</b>
	5 kg	<b>MSH R05</b>
SIPMOUSSE SOUPLE 80 SOUPLE RESINE	2 kg	<b>MSP R02</b>
	5 kg	<b>MSP R05</b>
SIPMOUSSE SOUPLE 70/30 MEDIUM RESINE	2 kg	<b>MSL R02</b>
	5 kg	<b>MSL R05</b>
SIPMOUSSE SOUPLE 30/70 FERME RESINE	2 kg	<b>MST R02</b>
	5 kg	<b>MST R05</b>
DURCISSEUR MS*	2 kg	<b>DMS 002</b>
	5 kg	<b>DMS 005</b>

\* À PARTIR DU 24 AOÛT 2023, UNE FORMATION ADEQUATE EST REQUISE AVANT TOUTE UTILISATION INDUSTRIELLE OU PROFESSIONNELLE



## &gt; MOUSSES SOUPLES

# SIPMOUSSE ESTHÉTIQUE

## Élastique, ferme et légère

DURCISSEUR MS\*

**Fiche d'atelier**

Temps de début d'expansion	35 sec
Temps de fin d'expansion	3 min
Temps de démoulage	1 h
Densité	± 80 g/l
Résine/Durcisseur	100/80
Dureté	± 50 Shore 00

Mousse souple élastique à retour rapide, à 2 composants, qui permet d'obtenir après mélange un matériau au bullage fin et régulier, très consistant et pouvant supporter des pressions importantes sans s'écraser complètement. Cette mousse peut être colorée et recouverte d'une peinture de revêtement pour leur finition, de type **ERGOFLEX**.

**APPLICATIONS Ortho-prothèse** : Réalisation d'esthétique tibiale

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
SIPMOUSSE ESTHÉTIQUE RESINE	2 kg	<b>MSC R02</b>
	5 kg	<b>MSC R05</b>
DURCISSEUR MS*	2 kg	<b>DMS 002</b>
	5 kg	<b>DMS 005</b>

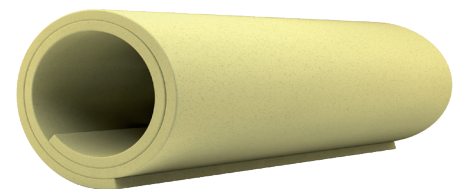
\* À PARTIR DU 24 AOÛT 2023, UNE FORMATION ADEQUATE EST REQUISE AVANT TOUTE UTILISATION INDUSTRIELLE OU PROFESSIONNELLE

## &gt; PLAQUES

# MOUSSES EN PLAQUE

## SIPMOUSSE FINITION

Mousse souple très élastique, en plaque, destinée au recouvrement des matelas-mousses ou corsets-sièges injectés avec des reliefs très accentués. Cette mousse permet d'obtenir un état de surface très propre avant l'application de notre revêtement **ERGOPEAU**.



NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCES
SIPMOUSSE FINITION PLAQUE	202 x 180 x 0.5 cm	<b>MSP P05</b>

# ERGOPEAU & ERGOFLEX

## Peintures élastiques étanches à pulvériser



### Fiche d'atelier

#### Réglage du pistolet

- 1<sup>er</sup> voile : jet rond, débit matière important
- 2<sup>ème</sup> voile : jet moyen horizontal, faible débit matière
- 3<sup>ème</sup> voile, Finition : jet large horizontal, débit matière important

#### Pression du pistolet

- 1<sup>er</sup> voile : entre 5 et 7 bars
- 2<sup>ème</sup> voile : 3 bars
- 3<sup>ème</sup> voile, Finition : 5 bars

#### Temps de séchage à 20° C

ERGOPEAU 24 h - ERGOFLEX 1 h

#### Colorants

Ne pas dépasser 2% en poids de la peinture

#### Primaire d'adhérence

- Mousses PU souples > sans primaire
- Mousses type plastazote > avec primaire

18

**ERGOPEAU** et **ERGOFLEX** sont des peintures polyuréthanes monocomposants qui se présentent sous forme d'un liquide opaque très fluide, prêt à l'emploi qui peut être coloré en diverses teintes par adjonction de colorants en pâte pour PU.

Ces peintures permettent la réalisation d'une peau résistante souple, très élastique, étanche à l'eau mais pas à l'air.

**ERGOPEAU** permet la réalisation d'une peau lisse et satinée. Elle n'a pas de retrait après polymérisation et nécessite 24 heures de séchage avant manipulation. Elle convient au recouvrement de lits, corsets sièges, pour une finition lisse et tendue, nous vous conseillons, avant de peindre, de recouvrir votre support avec notre mousse de finition (SIPMOUSSE FINITION) en plaque de 5 mm.

**ERGOFLEX** permet la réalisation d'une peau avec un effet mat. Elle ne nécessite qu'1 heure de séchage et elle a un léger retrait après polymérisation qui permet de gommer les aspérités du support (souple) sur lequel elle est appliquée. Elle convient parfaitement à la finition et au recouvrement d'esthétiques tibiales ou fémorales.

### APPLICATIONS

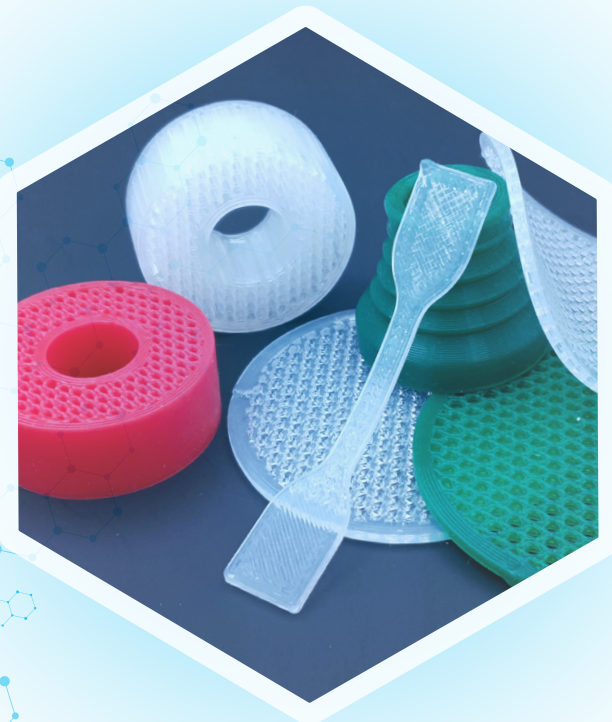
Protection, finition, décoration et étanchéification des mousses et des élastomères PU rigides ou souples.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ERGOPEAU PEINTURE	1 l	<b>EGE3 R01</b>
	5 l	<b>EGE3 R05</b>
	25 l	<b>EGE3 R25</b>
	57 l	<b>EGE3 R57</b>
ERGOFLEX PEINTURE	1 l	<b>EFX R01</b>
	5 l	<b>EFX R05</b>
	25 l	<b>EFX R25</b>
	57 l	<b>EFX R57</b>
ERGOPEAU PRIMAIRE D'ADHERENCE	1 l	<b>PPE R01</b>
	5 l	<b>PPE R05</b>
	25 l	<b>PPE R25</b>
	61 l	<b>PPE R61</b>



Cette peinture nécessite d'être utilisée avec un système d'aspiration des vapeurs. Pour le choix d'un système d'aspiration adapté, merci de nous consulter.





## IMPRESSION 3D SILICONE

L'impression 3D est au cœur de nombreux sujets de recherche. Les possibilités qu'elle offre en termes de design, d'esthétique, de rapidité de conception, de fonctionnalisation et d'allègement des structures en font un enjeu clé pour de nombreuses industries, et notamment pour l'orthopédie externe, qui évolue dans le sur-mesure.

**En collaboration avec F3DF, COP Chimie vous propose une formation sur l'impression 3D silicone.**



> *Flashez pour voir la formation*

## &gt; ÉLASTOMÈRES

**COPSIL 3D®**

## Élastomères de silicone imprimables

**Fiche d'atelier****COPSIL 3D® 0550**

Résine/Durcisseur	1 : 5
Dureté	05 Shore A
Temps de vie en mélangeur*	50 min

**COPSIL 3D® 1050**

Résine/Durcisseur	1 : 5
Dureté	10 Shore A
Temps de vie en mélangeur*	50 min

**COPSIL 3D® 2550**

Résine/Durcisseur	1 : 5
Dureté	25 Shore A
Temps de vie en mélangeur*	50 min

**COPSIL 3D® 4050**

Résine/Durcisseur	1 : 1
Dureté	40 Shore A
Temps de vie en mélangeur*	50 min

\* Mesures effectuées à 20°C

La gamme **COPSIL 3D®** est conçue pour la fabrication de pièces souples présentant un design complexe ou fabriquées en petite série (prototypage). Les élastomères de silicone imprimés présentent des caractéristiques mécaniques au moins équivalentes à celles des pièces réalisées par coulée ou injection.

Les élastomères de silicone **COPSIL 3D®** sont constitués d'un système bi-composant (résine et durcisseur) se mélangeant avec un ratio 1 : 5 et 1 : 1 pour le COPSIL 3D 4050. Ils réticulent à température ambiante par réaction de polyaddition avec un catalyseur à base de platine. Ils sont certifiés contact peau selon la norme ISO 10993-5.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COPSIL 3D 0550	KIT 6 x 50 ml	<b>3D0550 S055</b>
	KIT 6 x 850 g	<b>3D0550 C850</b>
COPSIL 3D 1050	KIT 6 x 50 ml	<b>3D1050 S055</b>
	KIT 6 x 850 g	<b>3D1050 C850</b>
COPSIL 3D 2550	KIT 6 x 50 ml	<b>3D2550 S055</b>
	KIT 6 x 850 g	<b>3D2550 C850</b>
COPSIL 3D 4050	KIT 2 x 50 ml	<b>3D4050 S055</b>
	KIT 2 x 850 g	<b>3D4050 C850</b>



# COPSIL 3D® ADD-GEL

## Gel support pour silicone imprimable



### Spécificités

Le **COPSIL 3D® ADD-GEL** est un gel support pour les élastomères de silicones RTV-2 **COPSIL 3D®**. Il présente de nombreux avantages :

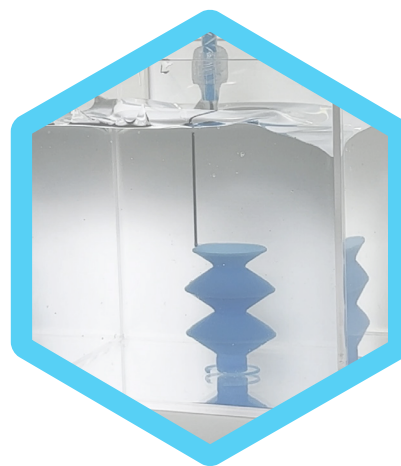
- Permet de supporter les structures complexes,
- Améliore l'aspect final des pièces imprimées (lissage),
- Prêt à l'emploi,
- Transparent (utile pour surveiller l'impression en cours),
- Inerte chimiquement avec le silicone,
- Rinçable à l'eau,
- Préserve les propriétés mécaniques des silicones imprimés,
- pH neutre,
- Sans pictogramme de danger.

Le **COPSIL 3D® ADD-GEL** est un support à l'impression de silicones RTV-2 liquides, permettant la réalisation de pièces complexes présentant des ponts ou porte-à-faux importants.

L'extrusion de silicone liquide a lieu au sein même du gel qui supporte la pièce imprimée. Il est prêt à l'emploi, non-toxique et rinçable à l'évier.

Sa consistance spécifique permet de lisser les couches déposées pour constituer la pièce. Il est inerte et n'impacte pas les propriétés mécaniques du matériau imprimé.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COPSIL 3D ADD-GEL	Pot de 1,1 kg	<b>ADD-GEL 001</b>
	Seau de 5 kg	<b>ADD-GEL 005</b>



## &gt; GELS

# COPSIL GEL 00 & 25

## Gels silicones à retour lent ou rapide

**Fiche d'atelier****COPSIL GEL-00**

Temps de travail à 20 °C	1 h 40 min
Temps de démoulage à 20°C	6 h
Temps de durc. complet	24 h
Résine/Durcisseur	1 : 1
Dureté	0 Shore 00

**COPSIL GEL-25**

Temps de travail à 20 °C	1 h 30 min
Temps de démoulage à 20°C	3 h
Temps de durc. complet	24 h
Résine/Durcisseur	1 : 1
Dureté	25 Shore 00

Les élastomères de silicone **COPSIL GEL** sont des systèmes à deux composants liquides très fluides (résine et durcisseur).

Ils se mélangent en parts égales, et réticulent à température ambiante par réaction de polyaddition avec un catalyseur à base de platine, la polymérisation pouvant être accélérée par la chaleur.

Le gel **COPSIL GEL 00** permet d'obtenir après mélange un matériau translucide, compact et très souple de dureté non mesurable car trop mou. Sa viscoélasticité le classe dans les gels à retour lent.

Le **COPSIL GEL 25** a une dureté de 25 Shore 00 et est collant au toucher. Il peut être utilisé en contact avec la peau car il respecte la norme ISO 10993-5.

**APPLICATIONS**

Les **COPSIL GEL-00** et **25** sont principalement destinés à la fabrication de plaques anti-escarres.

23

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COPSIL GEL-00	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>GLCS-00 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>GLCS-00 10</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>GLCS-00 50</b>
COPSIL GEL-25	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>GLC-25 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>GLC-25 10</b>
	CARTOUCHE (2 x 200 ml)	<b>GLC-25 C400</b>

# COPSIL DUPLICATOR

## Silicone pour prise d'empreinte



### Fiche d'atelier

Temps de travail à 20 °C	3 min
Temps de démoulage à 20°C	10 min
Temps de durc. complet	15 min
Résine/Durcisseur	1 : 1
Dureté	30 Shore A

L'élastomère de silicone **COPSIL DUPLICATOR** est constitué d'un système à deux composants gélifié, se mélangeant en parts égales, et réticulant à température ambiante par réaction de polyaddition avec un catalyseur à base de platine. Il permet d'obtenir après mélange un matériau bleu (résine bleue et durcisseur blanc), parfaitement sec, compact, très résistant, de dureté 30 Shore A.

Le silicone **COPSIL DUPLICATOR** peut être utilisé en contact avec la peau car il respecte la norme ISO 10993-5.

### APPLICATIONS

#### Ortho-prothèse et Podo-orthèse

Le **COPSIL DUPLICATOR** est principalement destiné à la prise d'empreintes directement sur la peau.



NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COPSIL DUPLICATOR	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>DUP 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>DUP 10</b>



# COPSIL

## Élastomères de silicone



### Fiche d'atelier

	COPSIL 2		COPSIL 3	COPSIL 5		COPSIL 12	
	normal	rapide	rapide	normal	rapide	normal	rapide
Temps de travail à 20 °C	50 min	20 min	25 min	1 h	25 min	1 h	30 min
Temps de démoulage à 20°C	5 h	2 h	45 min	3 h	45 min	2 h	1 h 15
Allongement à la rupture	480 %		870 %	800 %		950 %	
Viscosité mélange	7 000 mPa.s	5 000 mPa.s	6 000 mPa.s	5 500 mPa.s		11 500 mPa.s	12 500 mPa.s
Dureté	2 Shore A		3 Shore A	5 Shore A		12 Shore A	

### Spécificités

L'ensemble de notre gamme COPSIL peut être utilisé en contact avec la peau (respect de la norme ISO 10993-5).

Densité > ± 1

Résine/Durcisseur > 1 : 1

Gamme de silicones polyaddition translucides bicomposant non allergisants. La gamme COPSIL est composée de silicones plus ou moins fluides et ayant de très bonnes caractéristiques mécaniques. Vendus sous forme liquide à peser et mélanger selon un rapport de un pour un. Ces silicones sont également disponibles sous forme de cartouches à injecter et peuvent être coulés avec la machine Silijet.

### APPLICATIONS

Fabrication de manchons silicones, talonnettes, anneaux rotuliers, gants pour prothèse et pièces moulées... fabrication de manchons silicones, talonnettes, anneaux rotuliers, gants pour prothèse et pièces moulées....



MANCHON SUR MESURE EN COPSIL

NOMS	CONDITIONNEMENTS	REFERENCES
COPSIL 2 NORMAL	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	T-02SN 01
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	T-02SN 10
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	T-02SN 50
COPSIL 2 RAPIDE	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	T-02SR 01
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	T-02SR 10
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	T-02SR 50
	CARTOUCHE (2 x 200 ml)	T-02SR C400
COPSIL 3 RAPIDE	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	T-03TR 01
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	T-03TR 10
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	T-03TR 50
	CARTOUCHE (2 x 200 ml)	T-03TR C400
COPSIL 5 NORMAL	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	T-05TN 01
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	T-05TN 10
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	T-05TN 50
COPSIL 5 RAPIDE	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	T-05TR 01
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	T-05TR 10
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	T-05TR 50
	CARTOUCHE (2 x 200 ml)	T-05TR C400
COPSIL 12 NORMAL	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	T-12TN 01
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	T-12TN 10
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	T-12TN 50
COPSIL 12 RAPIDE	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	T-12TR 01
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	T-12TR 10
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	T-12TR 50
	CARTOUCHE (2 x 200 ml)	T-12TR C400

## COPSIL

## Élastomères de silicone



## Fiche d'atelier

	COPSIL 16	COPSIL 20	COPSIL 40	
	rapide	rapide	normal	rapide
Temps de travail à 20 °C	30 min	25 min	20 min	10 min
Temps de démoulage à 20°C	50 min	2 h	12 h	3 h
Allongement a la rupture	500 %	900 %	250 %	300 %
Viscosité mélange	6 000 mPa.s	6 000 mPa.s	45 000 mPa.s	55 000 mPa.s
Dureté	16 Shore A	20 Shore A	40 Shore A	

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COPSIL 16 RAPIDE	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>T-16SR 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>T-16SR 10</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>T-16SR 50</b>
	<i>CARTOUCHE (2 x 200 ml)</i>	<b>T-16SR C400</b>
COPSIL 20 RAPIDE	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>T-20TR 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>T-20TR 10</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>T-20TR 50</b>
	<i>CARTOUCHE (2 x 200 ml)</i>	<b>T-20TR C400</b>
COPSIL 40 NORMAL	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>T-40TN 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>T-40TN 10</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>T-40TN 50</b>
COPSIL 40 RAPIDE	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>T-40TR 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>T-40TR 10</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>T-40TR 50</b>
	<i>CARTOUCHE (2 x 200 ml)</i>	<b>T-40TR C400</b>

## &gt; ÉLASTOMÈRES

# COPSIL SOCKET

## Élastomère de silicone

**Fiche d'atelier**

Temps de travail à 20 °C	30 min
Temps de démoulage à 20°C	1 h
Densité	± 1.1
Résine/Durcisseur	1 : 1
Dureté	38 Shore A

Silicone polyaddition bicomposant fluide translucide, résistant, et facile à démouler. Le **COPSIL SOCKET** possède une viscosité extrêmement, ce produit est destiné à la fabrication d'emboîtures souples (en orthopédie), de moules reproduisant parfaitement les détails, et de pièces résistantes. Vendu sous forme liquide à peser et mélanger selon un rapport 1 : 1.

**APPLICATIONS** Prothèse

Fabrication d'emboîtures souples, de moules et de pièces résistantes



NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COPSIL SOCKET	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>CSS 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>CSS 10</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>CSS 50</b>
	CARTOUCHE (2 x 200 ml)	<b>CSS C400</b>

EMBOÏTURE SOUPLE EN COPSIL SOCKET

# COPSIL 65

## Élastomère de silicone très ferme

**Fiche d'atelier**

Temps de travail à 20 °C	3 min
Temps de démoulage à 20°C	20 min
Temps de durcissement complet	40 min
Densité	± 1.1
Résine/Durcisseur	1 : 1
Dureté	65 Shore A

Silicone polyaddition bicomposant chargé. Le **COPSIL 65** a la particularité d'avoir une dureté élevée, de 65 Shore A. Légèrement élastique et résistant à la rupture. Vendu sous forme liquide à peser et mélanger.

**APPLICATIONS****Prothèse**

Copie d'emboîture de prothèses provisoires thermo-plastiques.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COPSIL 65	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>CF-65SR 01</b>
	KIT 10 KG (5kg + 5 kg)	<b>CF-65SR 10</b>



28

COPIE D'EMBOÎTURE EN COPSIL 65

## &gt; PÂTES

# COPSIL HTV

## Monocomposant

**Fiche d'atelier**

Temps de post cuisson	1 h à 110°C
Densité	± 1,1
Dureté	
<b>COPSIL HTV 35</b>	± 35 Shore A
<b>COPSIL HTV 55</b>	± 55 Shore A
<b>COPSIL HTV 70</b>	± 70 Shore A

**COPSIL HTV**

Les COPSIL HTV sont des élastomères de silicone vulcanisables à chaud avec de très bonnes propriétés mécaniques. Ils réticulent à la chaleur par réaction de polyaddition avec un catalyseur à base de platine.

Les COPSIL HTV sont disponibles en trois duretés :

- 35 Shore A
- 55 Shore A
- 70 Shore A

Les silicones de la gamme COPSIL HTV se mettent en œuvre à l'aide d'une machine à calandrer et réticulent en seulement 1 heure à 110°C. Ils peuvent être coloré grâce à notre gamme de colorants en pâte destinés aux silicones HTV.

**APPLICATIONS****Ortho-prothèse**

Fabrication de prothèses (emboîture, amputation partielle etc.) et d'orthèses.

29

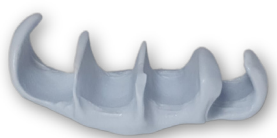
NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
<b>MONOCOMPOSANT (1K)</b>		
COPSIL HTV 35 MONOCOMPOSANT	2 kg	<b>HTV35 M02</b>
	5 kg	<b>HTV35 M05</b>
COPSIL HTV 55 MONOCOMPOSANT	2 kg	<b>HTV55 M02</b>
	5 kg	<b>HTV55 M05</b>
COPSIL HTV 70 MONOCOMPOSANT	2 kg	<b>HTV70 M02</b>
	5 kg	<b>HTV70 M05</b>

# SIPORTHO

## Pâtes silicones

### Fiche d'atelier

Temps de mélange	20 sec
Temps de durcissement à 20°C	4 min
Résine/Durcisseur	1 : 1
Dureté	
<b>SIPORTHO 20</b>	20 Shore A
<b>SIPORTHO 35</b>	35 Shore A
<b>SIPORTHO 50</b>	50 Shore A



30

- **SIPORTHO 20** pâte silicone souple
- **SIPORTHO 35** pâte silicone ferme
- **SIPORTHO 50** pâte silicone très ferme

Pâtes silicones polyaddition, manipulables à la main, elles diffèrent par leur dureté, et réticulent avec une pâte chair.

### APPLICATIONS

Fabrication d'orthoplasties.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
SIPORTHO 20	KIT 500 G (250 g + 250 g)	<b>SIP20 500</b>
	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>SIP20 01</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>SIP20 50</b>
SIPORTHO 35	KIT 500 G (250 g + 250 g)	<b>SIP35 500</b>
	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>SIP35 01</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>SIP35 50</b>
SIPORTHO 50	KIT 500 G (250 g + 250 g)	<b>SIP50 500</b>
	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>SIP50 01</b>
	KIT 50 KG (25 kg + 25 kg)	<b>SIP50 50</b>

ORTHOPLASTIE EN SIPORTHO 50

&gt; VERNIS DE FINITION

# SILISKIN

## Finition soft-touch silicone

### Fiche d'atelier

Résine/Durcisseur/Poudre	100/100/30
Temps de mélange	1 minute
Pot life mélange	36 h
Coefficient de friction	0.9
Rendement	100 à 150 g par m <sup>2</sup>
Post-cuisson	30 min à 100°C

Vernis de finition glissant effet soft touch pour silicones COPSIL RTV, HTV et silicones LSR. Le vernis tri-composant **SILISKIN** permet de réduire drastiquement le coefficient de friction des surfaces silicone. Il est extrêmement flexible et ne rigidifie pas son support.

Il s'applique en couche mince par pulvérisation ou au pinceau et réticule avec cuisson.

**APPLICATIONS** : pour la recherche de toucher doux, glissant, anti-encrassement des silicones durcis



NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
STARTER KIT SILISKIN	100 g + 100 g + 30 g	<b>SKS 001</b>
VERNIS SILISKIN	KIT 200 G (100 g + 100 g)	<b>VSK 200</b>
	KIT 1 KG (500 g + 500 g)	<b>VSK 01</b>
	KIT 10 KG (5 kg + 5 kg)	<b>VSK 10</b>
POUDRE SILISKIN	30 g	<b>PSK 030</b>
	150 g	<b>PSK 150</b>
	1,5 kg	<b>PSK 015</b>
PISTOLET TREND HD + GODET GRAVITE 600 ML	à l'unité	<b>PIS E01</b>
GODET GRAVITE 600 ML	à l'unité	<b>GOD 004</b>
AGITATEUR - D. 45 MM	à l'unité	<b>AGR 001</b>

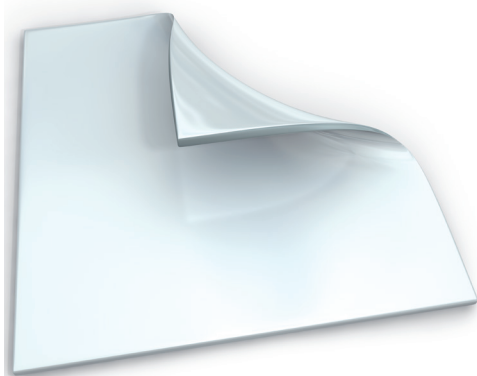
31



# PLAQUES DE GEL SILICONE



## PLAQUE GEL SILICONE



Plaque de gel silicone transparent, anti-escarre d'une dureté Shore 00 nulle, collante en surface, élastique et résistante. En option, elles peuvent être recouverte sur les 2 faces d'un film polyuréthane souple et très fin (25  $\mu$ ) que l'on peut ôter.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse

Inserts de confort pour prothèses, corsets, orthèses plantaires, assises de corsets-sièges et matelas mousse, etc...

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
PLAQUE GEL SILICONE 400 x 400 x 3 mm	à l'unité	<b>PGS 003</b>
PLAQUE GEL SILICONE 400 x 400 x 6 mm	à l'unité	<b>PGS 006</b>
PLAQUE GEL SILICONE 400 x 400 x 10 mm	à l'unité	<b>PGS 010</b>
PLAQUE GEL SILICONE 400 x 400 x 15 mm	à l'unité	<b>PGS 015</b>
PLAQUE GEL SILICONE 400 x 400 x 3 mm + FILM ADHESIF (UNE FACE)	à l'unité	<b>PGS 003_FA</b>
PLAQUE GEL SILICONE 400 x 400 x 6 mm + FILM ADHESIF (UNE FACE)	à l'unité	<b>PGS 006_FA</b>
PLAQUE GEL SILICONE 400 x 400 x 10 mm + FILM ADHESIF (UNE FACE)	à l'unité	<b>PGS 010_FA</b>
PLAQUE GEL SILICONE 400 x 400 x 15 mm + FILM ADHESIF (UNE FACE)	à l'unité	<b>PGS 015_FA</b>



- RENFORTS

# RENFORTS ORTHOFLAX®

## Fibres de lin



Les renforts **ORTHOFLAX®** sont spécialement développés et brevetés pour l'appareillage orthopédique. La fibre de lin offre des propriétés jamais atteintes avec les fibres conventionnelles. Ces renforts peuvent être associés avec nos résines **ORTHOPOXY®** mais aussi avec nos résines **COPACRYL**.

**APPLICATIONS** Ortho-prothèse et Podo-orthèse : Renfort au laminage de moulage dans les attelles ou les emboîtures.



## ORTHOFLAX® TRESSSES

Gaine tubulaire tricotée avec des fibres de lin.

NOMS	GRAMMAGE	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ORTHOFLAX TRESSE - D. 130 mm	130 g/mL	Rouleau 5 m	<b>B130 005</b>
ORTHOFLAX TRESSE - D. 150 mm	203 g/mL		<b>B150 005</b>

34



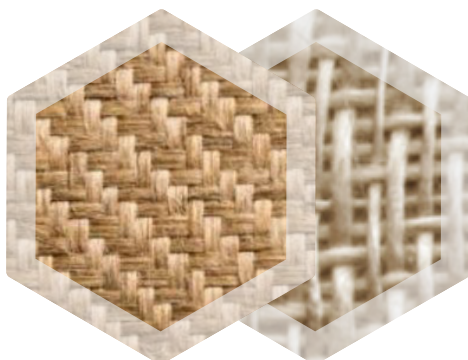
## ORTHOFLAX® NON-TISSÉ

Tissu à plat à base de fibre de lin : bande unidirectionnelle (15g/mL), tissu unidirectionnel (300g/m<sup>2</sup>), tissu biaxial +/- 45° (350g/m<sup>2</sup>).

NOMS	LARGEUR	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ORTHOFLAX TAPE	50 mm	Rouleau 50 m	<b>TAP 050</b>
ORTHOFLAX UD	1150 mm	Rouleau 5 m	<b>UD 005</b>
		Rouleau 10 m	<b>UD 010</b>
		Rouleau 20 m	<b>UD 020</b>
		Rouleau 50 m	<b>UD 050</b>
ORTHOFLAX BIAxIAL	1270 mm	Rouleau 5 m	<b>BX 005</b>
		Rouleau 10 m	<b>BX 010</b>
		Rouleau 20 m	<b>BX 020</b>
		Rouleau 50 m	<b>BX 050</b>

## ORTHOFLAX® TISSÉ

Tissu à plat à base de fibre de lin : tissu Satin 0-90° (200g/m<sup>2</sup>), tissu Sergé 2/2 (300g/m<sup>2</sup>).



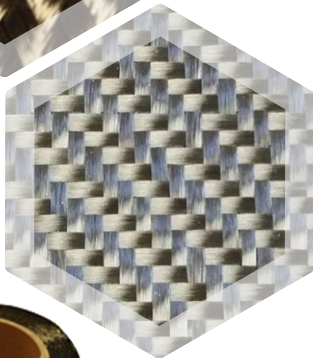
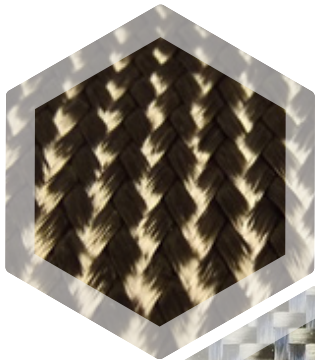
NOMS	LARGEUR	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ORTHOFLAX 0-90° NATUREL	1270 mm	Rouleau 5 m	<b>SA1 005</b>
		Rouleau 10 m	<b>SA1 010</b>
		Rouleau 20 m	<b>SA1 020</b>
		Rouleau 50 m	<b>SA1 050</b>
ORTHOFLAX SERGE 2/2	1000 mm	Rouleau 5 m	<b>SE1 005</b>
		Rouleau 10 m	<b>SE1 010</b>
		Rouleau 20 m	<b>SE1 020</b>
		Rouleau 50 m	<b>SE1 050</b>



# RENFORTS ECO-BLACK

## Fibres de basalte

Gamme de renforts fabriqués à partir de fibres de basalte, compromis entre la fibre de carbone et la fibre de verre. Ces renforts peuvent être associés avec nos résines **ORTHOPOXY®** mais aussi avec nos résines **COPACRYL**.  
**APPLICATIONS** Ortho-prothèse, Podo-orthèse, Renfort au laminage de moulage dans les attelles ou les emboîtures.



## ECO-BLACK TRESSES

Gaines tubulaires tricotées avec des fibres de basalte.

NOMS	GRAMMAGE	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
BASALTE TRESSE - D. 130 mm	244 g/mL	Rouleau 5 m	<b>BB130 005</b>
BASALTE TRESSE - D. 150 mm	488 g/mL		<b>BB150 005</b>
BASALTE TRESSE - D. 225 mm	661 g/mL		<b>BB225 005</b>

## ECO-BLACK SERGE 2/2

Tissu Serge à base de fibre de basalte.

NOMS	LARGEUR	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ECOBLACK SERGE 2/2	1270 mm	1 m	<b>SE2 001</b>
		Rouleau 5 m	<b>SE2 005</b>

## ECO-BLACK NON-TISSÉ

Bande unidirectionnelle à base de fibre de basalte (27g/mL).

NOMS	LARGEUR	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
BASALTE TAPE	50 mm	Rouleau 50 m	<b>TAP 250</b>

35

# RENFORTS HYBRIDES Fibres lin / basalte

Gamme de renforts à bases de fibres de lin et de basalte ou de carbone qui permet de combiner les propriétés à la fois du lin et du basalte. Ces renforts peuvent être associés avec nos résines **ORTHOPOXY®** mais aussi avec nos résines **COPACRYL**.

**APPLICATIONS** Ortho-prothèse et Podo-orthèse Renfort au laminage de moulage dans les attelles ou les emboîtures.



## TRESSES HYBRIDES

Gaines tubulaires tricotées avec des fibres de lin et de basalte.

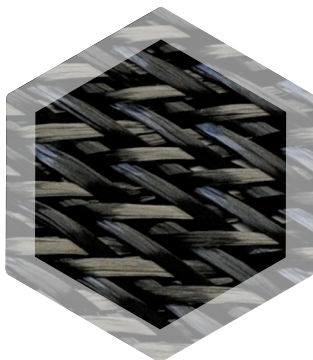
NOMS	GRAMMAGES	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
TRESSE LIN / BASALTE - D. 130 mm	185 g/mL	Rouleau 5 m	<b>LB130 005</b>
TRESSE LIN / BASALTE - D. 150 mm	370 g/mL		<b>LB150 005</b>
TRESSE LIN / BASALTE - D. 225 mm	461 g/mL		<b>LB225 005</b>

## HYBRIDES NON-TISSÉS

Bande unidirectionnelle à base de fibre de lin et de basalte (22g/mL).

NOM	LARGEUR	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
BASALTE/LIN TAPE	50 mm	50 m	<b>TAP 150</b>

# RENFORTS CARBONE



## TRESSE CARBONE

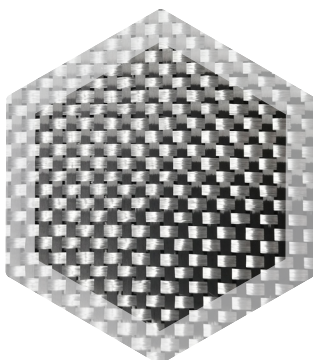
Gaine tubulaire carbone. Ces gaines existent en 2 diamètres (tibial et fémoral) et sont proposées au kg.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse et Podo-orthèse

Renfort au laminage de moulage cylindrique (emboîtures rigides).

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
TRESSE TUBULAIRE CARBONE - D. 125 mm	1 kg (3,7 m à 45°)	GCA 001
TRESSE TUBULAIRE CARBONE - D. 200 mm	1 kg (3,1 m à 45°)	GCA 002

36



## CARBONE 0-90°

Tissage carbone à plat (mat), d'environ 200 g/m<sup>2</sup>. Ce tissu est proposé au mètre linéaire.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse et Podo-orthèse

Renfort partiel dans les attelles ou les emboîtures.

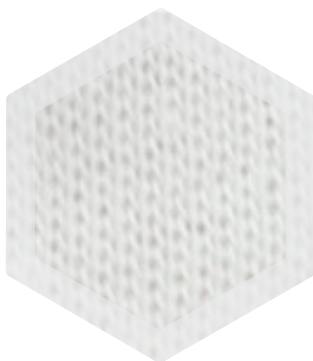
NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
TISSU A PLAT CARBONE (200 G/M2)	au mètre linéaire	TCA 001

# RENFORTS NYLON

Gaines tubulaires proposées au kilo. Existent en 3 diamètres.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse et Podo-orthèse

Renfort au laminage de moulage cylindrique (emboîtures rigides).



## PERLON® TRESSES

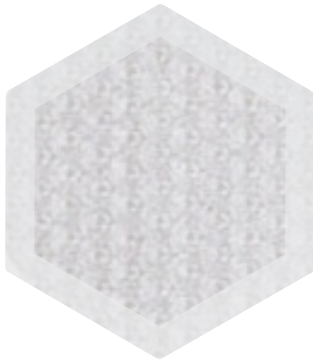
NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
PERLON TUBULAIRE - D 10 CM	1 kg (37 m)	PER 010
PERLON TUBULAIRE - D 12 CM	1 kg (33 m)	PER 012
PERLON TUBULAIRE - D 15 CM	1 kg (27 m)	PER 015

# RENFORTS VERRE

## TUBULAIRE

Gaines tubulaires proposées au kilogramme.

**APPLICATIONS** **Ortho-prothèse et Podo-orthèse** : Renfort au laminage de moulage cylindrique (emboîtures rigides).



### NYLGLASS® & STRETCHNYLGLASS®

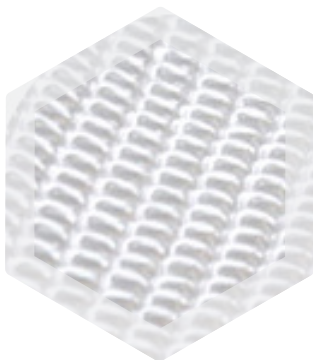
*30% polyamide et 70% verre*

Le **STRETCHNYLGLASS®** est plus élastique que le **NYLGLASS®** traditionnel. Couleur blanche.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
NYLGLASS TUBULAIRE - D. 15 CM	1 kg (22m)	<b>NYL 015</b>
NYLGLASS TUBULAIRE. - D. 20 CM	1 kg (18 m)	<b>NYL 020</b>

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
STRETCHNYLGLASS TUBULAIRE - D. 9 CM	1 kg (33 m)	<b>SNY 009</b>
STRETCHNYLGLASS TUBULAIRE - D. 12 CM	1 kg (25 m)	<b>SNY 012</b>
STRETCHNYLGLASS TUBULAIRE - D. 15 CM	1 kg (21 m)	<b>SNY 015</b>

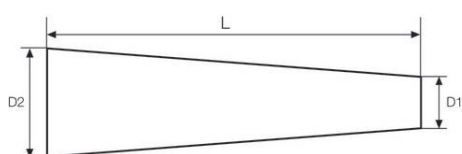
37



### 100% VERRE *fibres de verre*

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
VERRE TUBULAIRE - D. 15 CM	1 kg (9 m)	<b>TVE 015</b>
VERRE TUBULAIRE - D. 20 CM	1 kg (7 m)	<b>TVE 020</b>

# ACCESSOIRES POUR LAMINATION



## SACS PVA

Sacs prédécoupés standard. Existent en 5 tailles.

### APPLICATIONS

Isolation du plâtre pour lamination d'emboîture, d'orthèse et de manchons.

NOM	L X D1 X D2	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
SAC PVA - T.2	102 x 5 x 15 cm	boîte de 20	PVA 015
SAC PVA - T.3	102 x 5 x 20 cm		PVA 020
SAC PVA - T.4	102 x 5 x 25 cm		PVA 025
SAC PVA - T.5	102 x 5 x 30 cm		PVA 030
SAC PVA - T.6	102 x 5 x 35 cm		PVA 035

38



## FEUTRE MOLLETONNÉ

Molleton non tissé, très aéré, en 1,5 m de large, destiné à la finition intérieure des emboîtures.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse

1<sup>ère</sup> couche de renfort, ce tissu donne un effet de glaçage à l'intérieur des emboîtures ou des attelles.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
FEUTRE MOLLETONNE NON TISSE	plaque de 2 m x 1.5 m	FEU 001



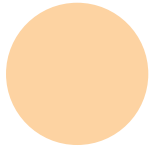
## TUBES EN LYCRA

Longueur 110 cm, épaisseur 20 deniers, vendus par lot de 50 tubes.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
LYCRA TUBULAIRE - 110 cm	paquet de 50	LYT 001

&gt; MANCHONS SILICONE

# ACCESSOIRES MANCHONS SILICONE



## TISSUS EN LYCRA CHAIR

Tissu élastique dans les deux sens en lycra (polyamide/élasthane), de couleur chair.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse et Podo-orthèse

Recouvrement extérieur des manchons.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
LYCRA COULEUR CHAIR	bande 2 x 1,5 m	LYC C01

## TEXTILES DE FINITION

Textiles autoglissants résistants à l'abrasion pour la fabrication de manchons sur mesure. D'une longueur de 40 cm, ils sont disponibles en deux formats :

39



### Taille S

- Circonférence distale : 22 cm
- Circonférence proximale : 23 cm

### Taille L

- Circonférence distale : 27 cm
- Circonférence proximale : 28 cm

### APPLICATIONS Ortho-prothèse

Fabrication de manchons sur mesure

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
TEXTILE DE FINITION S	à l'unité	COV S01
TEXTILE DE FINITION L	à l'unité	COV S02

# ACCESSOIRES MANCHONS SILICONE

## MATRICES TECHNIQUES MONO-ÉLASTIQUES

Les matrices maintiennent et renforcent les attaches distales. Elles sont mono-élastiques en distal, élastiques en proximal, et permettent de contrer les effets de pistonement lors de la phase pendulaire.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse

Fabrication de manchons sur mesure.

## COURTES (9 CM)

Circonférences proximales : 15, 19, 22, 26, 29 et 31 cm



NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
MATRICE COURTE ROSE 15 CM	à l'unité	<b>MAT S01</b>
MATRICE COURTE BLEUE 19 CM	à l'unité	<b>MAT S02</b>
MATRICE COURTE JAUNE 22 CM	à l'unité	<b>MAT S03</b>
MATRICE COURTE ROUGE 26 CM	à l'unité	<b>MAT S04</b>
MATRICE COURTE GRISE 29 CM	à l'unité	<b>MAT S05</b>
MATRICE COURTE VERTE 31 CM	à l'unité	<b>MAT S06</b>

## LONGUES (38 CM)

Circonférences distales et proximales :

- 29 et 30 cm
- 32 et 33 cm



NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
MATRICE LONGUE BLEUE 29;30 CM	à l'unité	<b>MAT L02</b>
MATRICE LONGUE JAUNE 32;33 CM	à l'unité	<b>MAT L03</b>

## ATTACHES DISTALES

Embout fileté standard, à noyer dans les manchons sur mesure destinés à recevoir une attache distale. Selon le support, prévoir éventuellement un primaire d'adhérence pour une meilleure adhérence du silicone sur le polyamide.

### APPLICATIONS Ortho-prothèse

Fixation des manchons sur mesure sur l'emboîture rigide.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ATTACHE DISTALE - TAILLE 1 - D. 40 MM	à l'unité	<b>ATA F01</b>
ATTACHE DISTALE - TAILLE 2 - D. 50 MM	à l'unité	<b>ATA F02</b>
ATTACHE DISTALE - TAILLE 3 - D. 60 MM	à l'unité	<b>ATA F03</b>
ATTACHE DISTALE - TAILLE 4 - D. 70 MM	à l'unité	<b>ATA F04</b>
ATTACHE DISTALE - TAILLE 5 - D. 80 MM	à l'unité	<b>ATA F05</b>





## &gt; CARTOUCHE

# CARTOUCHES, PISTOLETS, EMBOUTS MÉLANGEURS



Les résines silicones **COPSIL** sont proposées en cartouches bicomposants (2 x 200 ml), permettant d'injecter directement un mélange sans bulle. Pour effectuer vous-même le remplissage avec les résines liquides **COPSIL**, ces cartouches sont également disponibles vides, avec différents accessoires permettant leur fermeture (joint, bouchon, etc).

Deux types de pistolets bicomposants sont proposés : manuel et pneumatique.

## APPLICATIONS

Injection de résines silicones dont le ratio de mélange est 1:1.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
CARTOUCHE 2 X 200 ML AVEC JOINTS	par 5	<b>CAR 400</b>
PISTOLET BICOMPOSANT MANUEL	à l'unité	<b>PIS C400</b>
PISTOLET BICOMPOSANT PNEUMATIQUE	à l'unité	<b>PIS CP400</b>
EMBOUTS MÉLANGEURS (18 ÉLÉMENTS)	2 x 200 ml/par 20	<b>EMB 818</b>
EMBOUTS MÉLANGEURS (24 ÉLÉMENTS)	2 x 200 ml/par 20	<b>EMB 824</b>

41

## &gt; PISTOLET PEINTURE

# PISTOLET PEINTURE et pièces détachées



Le godet contenant le mélange de peinture (contenance de 600 ml) est au dessus du pistolet, et la pression sur le mélange se fait par gravité. Le raccordement de l'alimentation peut aussi s'effectuer avec des réservoirs sous pression ou des systèmes de pompes pour une utilisation intensive.

La buse standard est de 1,5 mm mais il peut recevoir des buses allant jusqu'à 3,5 mm.

Toutes les pièces en contact avec la matière étant en acier inoxydable, le nettoyage après pulvérisation s'en trouve facilité. Un ensemble de pièces d'usure est disponible sur demande.

## APPLICATIONS Ortho-prothèse et podo-orthèse

Pulvérisation de peinture.

*Pièces détachées, nous contacter.*

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
PISTOLET TREND HD, AVEC GODET GRAVITE 600 ML	à l'unité	<b>PIS E01</b>
GODET GRAVITE 600 ML POUR PISTOLET PEINTURE	à l'unité	<b>GOD 004</b>

# MACHINE DE COULÉE SILICONE RTV

## SILIJET

Cette machine comprend deux réservoirs de produit de 2,5 litres et un pistolet de distribution à commande manuelle.

Peu encombrante, elle est spécialement conçue pour les petites séries de fabrication.

La machine utilise des pompes volumétriques à piston de haute précision pour fournir un débit constant pour des silicones au ratio de mélange 1 : 1 comme les **COPSIL RTV**.

Elle se connecte facilement au réseau d'air comprimé.

- Compacte et portable
- Capacité de 5 kg
- Plus économique et écologique que les cartouches
- Possibilité de pulvérisation

### APPLICATIONS

**Ortho-prothèse** : coulée manchons sur mesure en silicone **COPSIL RTV**

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
SILIJET - MACHINE DE COULEE		SIL MC
EMBOUTS MELANGEURS SILIJET	lot de 20	EMB 924



• PRODUITS  
TECHNIQUES

> COLORANTS

# COLORANTS

## Pour PU, acryliques et silicones RTV / HTV

en pâte

**Fiche d'atelier**

- Selon la résine à teinter utiliser la base colorante correspondante.
- Doser au maximum à 2% et mélanger uniformément.

Nos colorants diffèrent selon qu'il s'agisse de colorer des polyuréthanes, des acryliques ou des silicones. Ils forment ainsi une pâte colorante, spécifique à chaque application.

### APPLICATIONS

Nous conseillons de ne pas trop mettre de colorant à l'intérieur de la résine ou de la peinture (2% en poids). Les colorants peuvent éventuellement, en quantité trop importante, devenir des démoulants. Cela peut diminuer toute possibilité d'adhérence et peut être gênant dans certains cas, tel que l'enduction d'**ERGOPEAU**.

COLORANTS PU ET ACRYLIQUE			
	NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
●	CHAIR	250 g	CPU C01
●	CHAIR FONCÉ	250 g	CPU CF1
●	NOIR	250 g	CPU N01
○	BLANC	250 g	CPU BL1
●	ROUGE	250 g	CPU R01
●	VERT	250 g	CPU V01
●	JAUNE	250 g	CPU J01
●	ORANGE	250 g	CPU O01
●	BLEU	250 g	CPU B01

COLORANTS POUR SILICONE RTV			
	NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
●	CHAIR	250 g	CSI C01
		500 g	CSI C02
●	CHAIR FONCÉ	250 g	CSI CF1
		500 g	CSI CF2
●	NOIR	250 g	CSI N01
		500 g	CSI N02
○	BLANC	250 g	CSI BL1
		500 g	CSI BL2
●	ROUGE	250 g	CSI R01
		500 g	CSI R02
●	VERT	250 g	CSI V01
		500 g	CSI V02
●	JAUNE	250 g	CSI J01
		500 g	CSI J02
●	BLEU	250 g	CSI B01
		500 g	CSI B02

PATE COLORANTE POUR SILICONE HTV			
	NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
●	CHAIR	50 g	CSH C50
		1 kg	CSH C01
●	CHAIR FONCÉ	50 g	CSH CF50
		1 kg	CSH CF01
●	NOIR	50 g	CSH N50
		1 kg	CSH N01
○	BLANC	50 g	CSH BL50
		1 kg	CSH BL1
●	ROUGE	50 g	CSH R50
		1 kg	CSH R01
●	JAUNE	50 g	CSH J50
		1 kg	CSH J01
●	BLEU	50 g	CSH B50
		1 kg	CSH B01

> DÉMOULANTS

# DÉMOULANT MOUSSES PU DURES

## Aérosol

s'utilise avec : *FORMOUSSE*

**Fiche d'atelier**

- Pulvériser en couche fine
- Temps d'évaporation du solvant = 3 min
- attention : Lorsque le film de silicone est formé, ne pas toucher avec les doigts.

Le démolant silicone aérosol est un démolant pulvérisable pour mousses polyuréthanes dures ou élastomères. Il permet un bon démoulage sur toute autre surface que le plâtre.

N'oubliez pas que rien n'adhère sur le silicone, sauf usage d'un primaire d'adhérence.

**APPLICATIONS**

Il est utilisé en brève pulvérisation à l'intérieur de nos pots et seaux de mélange en polyéthylène afin d'éviter l'adhérence, sur ces derniers, des différentes mousses mélangées à l'intérieur. Il permet un démoulage des mousses dures sur le Latex Liquide. Eviter ce démolant dans le cas d'enduction en **ERGOPEAU** sur la pièce démoulée sous risque de mauvaise adhérence.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCES
DEMOULANT SILICONE AEROSOL	Spray 500 mL	ISA 001

# DÉMOULANT ORTHOLÉGÈRE

## Graisse PU

**Fiche d'atelier**

- Étaler avec un gant à l'intérieur du moulage.
- Ne pas utiliser la graisse PU comme démolant des mousses souples.
- Lorsque le film de graisse PU est réalisé, ne pas le toucher.

Démoulant pâteux coloré en rouge, à base de cires, la **GRAISSE PU** a spécialement été développée pour permettre le démoulage de positifs en mousse de polyuréthane **ORTHOLÉGÈRE** dans des moulages négatifs en plâtre. Elle s'applique comme le savon noir, au pinceau, ou plus facilement, à la main dotée d'un gant par exemple.

**APPLICATIONS**

Démoulant **ORTHOLÉGÈRE**/moulage négatif en bande plâtrée.

**REMARQUES**

Nous conseillons de démouler rapidement les moulages en **ORTHOLÉGÈRE**, dès que la mousse est hors poisse, mais encore chaude. Hors utilisation, il est préférable de conserver la **GRAISSE PU** entre 5 et 10°C de manière à ce qu'elle reste à l'état de graisse.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
DEMOULANT CIRE PATEUX, GRAISSE PU	5 L	<b>GPU 005</b>
	5 L	<b>GPU 005</b>
	50 L	<b>GPU 050</b>

> DÉMOULANTS

# DÉMOULANT P 109-V2

pour mousses souples PU et silicones

Base cire liquide

Démoulant liquide à base de cires. Pour plus d'efficacité, ce démoulant peut s'utiliser en remplissage-vidage à l'intérieur des moules. Il dépose un voile "gras" sur les parois du moule, autorisant un démoulage très aisé de la forme en résine, quelle que soit la durée d'attente.

**APPLICATIONS**

Démoulant **SIPMOUSSE SOUPLE**.  
Démoulant des silicones de la gamme **COPSIL**.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
DEMOULANT CIRE LIQUIDE P 109-V2	1 l	<b>DEP-II 001</b>
	5 l	<b>DEP-II 005</b>
	56 l	<b>DEP-II 056</b>

46

# DÉMOULANT P 232-V2

pour mousses dures PU

Base cire liquide

**Fiche d'atelier**

- Bien remuser le bidon avant usage
- Si l'isolant est utilisé au pinceau, veiller à ce qu'il soit bien "mouillé" par le solvant.
- Temps d'évaporation du solvant à 20°C : 40 à 45 min
- Le démoulage sera toujours plus aisé en réalisant une deuxième couche (attendre que la première couche soit sèche.)
- Dès que la mousse est dure, encore tiède, démouler rapidement.

Démoulant liquide à base de cires. Pour plus d'efficacité, ce démoulant peut s'utiliser en remplissage-vidage à l'intérieur des moules. Il dépose un voile "gras" sur les parois du moule, autorisant un démoulage très aisé de la forme en résine, quelle que soit la durée d'attente.

**APPLICATIONS**

Démoulant **FORMOUSSE/ ORTHOLÉGÈRE**

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
DEMOULANT CIRE LIQUIDE P 232-V2	1 L	<b>ICI-II 001</b>
	5 L	<b>ICI-II 005</b>
	56 L	<b>ICI-II 056</b>

**REMARQUES**

Le solvant doit être complètement évaporé avant la coulée de la mousse (séchage à l'air libre), pour éviter sur le positif un état de surface "cratérisé", typique de la réaction du solvant sur la mousse.

Il est parfois conseillé de réaliser plusieurs passages lorsque le plâtre est très épais. Dans ce cas, il est important d'attendre que la première couche soit sèche. Il faut considérer le film démoulant comme un film de peinture, il doit être fin et bien tendu (solvant évaporé) pour être efficace. Prenez soin de ne pas rompre le film en le touchant.

## &gt; DÉMOULANTS

# DÉMOULANT

pour mousses souples PU et résines acryliques

## Vaseline

**Fiche d'atelier**

Étaler avec un pinceau en couches fines.

Ne pas utiliser la vaseline comme démoulant des mousses dures comme FORMOUSSE ou ORTHOLÉGÈRE.

Lorsque le film de vaseline est réalisé, ne plus toucher.

La vaseline que nous proposons est de qualité pharmaceutique Codex et ne présente aucun risque lorsqu'elle est appliquée sur la peau. Elle a l'avantage d'être absolument neutre et inaltérable, de ne présenter ni goût ni odeur. C'est un démoulant universel pour les produits souples et certaines résines rigides dont les acryliques.

**APPLICATIONS**

Démoulant universel produits souples et rigides (acryliques).

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
VASELINE	500 ml	VAS 001
	5 L	VAS 005
	54 L	VAS 050

47

# DÉMOULANT Z 400-V2

pour mousses dures PU

## Base silicone liquide

**Fiche d'atelier**

- Application au pinceau.
- Temps de séchage à 20°C : 40 à 45 min.
- Pour faciliter le démoulage appliquer une 2ème couche après que la 1ère soit sèche.
- Ne pas toucher le film de silicone
- Démouler rapidement, dès que la mousse est dure mais encore tiède.

Il est constitué d'un solvant qui s'évapore très rapidement, dans lequel est incorporé du silicone. C'est un démoulant universel pour toute autre surface que le plâtre. Très fluide et volatil, il est conçu pour permettre le démoulage de mousses PU dures.

**APPLICATIONS**

Démoulant universel pour mousses dures comme les FORMOUSSE ou élastomères.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCES
DÉMOULANT SILICONE LIQ. Z 400-V2	1 L	DEZ-II 001
	5 L	DEZ-II 005
	56 L	DEZ-II 056

# TALC CODEX

Utilisation en charge, en agent de glissement (manchons, sacs PVA) ou de démoulage (thermoformages).

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCES
TALC CODEX	500 ml	TAL 001
	5 L	TAL 002
	30 L	TAL 030

> ISOLANTS

# ISOLANTS

**Fiche d'atelier**

**TEMPS DE REALISATION DU FILM CAOUTCHOUC**

> à 20°C : 18 h (durée d'évaporation de l'eau)

48



## POUR MOUSSES SOUPLES ET PLÂTRE *latex liquide*

Le Latex est un produit blanchâtre à forte odeur d'ammoniac qui est utilisé comme isolant par le film caoutchouc fin et étanche qu'il réalise après évaporation de l'eau qu'il contient.

**APPLICATIONS**

**Ortho-prothèse** : Il est utilisé dans la fabrication d'assises de corset-siège en mousse injectée. Dans ce cas, il est pulvérisé avec le pistolet (buse de 2.5) sur la mousse et permet ainsi d'apporter un film très résistant.

**Podo-orthèse** : Il est généralement utilisé comme isolant du plâtre dans le cadre de la fabrication de moulages positifs en mousse dure de type **FORMOUSSE 450**.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ISOLANT LATEX LIQUIDE	2 L	<b>ILX 002</b>
	5 L	<b>ILX 005</b>
	200 L	<b>ILX 200</b>

## POUR PLÂTRE

### *liquide bouche-pore pour plâtre sec ou humide*

L'ISOLANT PLÂTRE liquide forme une couche barrière qui permet de rendre étanche le plâtre humide en réalisant, en quelques minutes, un film très fin, lisse et sec. Il est prêt à l'emploi et formulé à base de résine thermoplastique naturelle.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ISOLANT PLÂTRE	FLACON 500 ml	<b>IPL 500</b>
	FLACON 1 l	<b>IPL 001</b>
	BIDON 5 l	<b>IPL 005</b>

## FILM ÉTIRABLE POLYÉTHYLÈNE

**APPLICATIONS**

**Ortho-prothèse** : Coffrage des négatifs en plâtre pour coulée de **SIPMOUSSE** souple ou **ORTHOLÉGÈRE**.

**Podo-orthèse** : Isolation intérieure des moulages en bandes plâtrées



NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
FILM ÉTIRABLE PE	rouleau 150 m x 10 cm	<b>FIL 015</b>
	rouleau 300 m x 45 cm	<b>FIL 045</b>



# ADHÉSIFS ET COLLES



## BLACKGLUE 01

Colle polyuréthane non CMR\* à prise rapide\*



**APPLICATIONS** Spécialement formulée pour coller, mastiquer et réparer une large gamme de matériaux

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
BLACKGLUE 01 NON CMR 50 ml	1 unité (+ 3 mélangeurs)	BG01 C501
BLACKGLUE 01 NON CMR 220 ml	1 unité (+ 3 mélangeurs)	BG01 C221
EMBOUITS MÉLANGEURS POUR CARTOUCHE 50ML	3 unités	EMBC50 003
	36 unités	EMBC50 036
	144 unités	EMBC50 144
EMBOUITS MÉLANGEURS POUR CARTOUCHE 220 ML	3 unités	EMBC220 003
	36 unités	EMBC220 036
	144 unités	EMBC220 144
PISTOLET MANUEL BI-COMPOSANT POUR CARTOUCHE 50 ML	1 unité	PISC50 001
PISTOLET MANUEL BI-COMPOSANT POUR CARTOUCHE 220 ML	1 unité	PISC220 001

49

\*conformément au règlement européen n° 1272/2008, dit CLP pour classification, étiquetage et emballage à date du 13/10/2023

## RUBAN ADHÉSIF PE

PE, armé ou non-armé

**APPLICATIONS** Fermeture de moulages.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
RUBAN TRANSPARENT NON ARMÉ	rouleau 50 mm x 66 m	ADH 001
RUBAN TRANSPARENT ARMÉ	rouleau 50 mm x 66 m	ADH A01

## COLLE SOUPLE CONTACT

Aérosol

**APPLICATIONS** Adhésif polyvalent à déposer en fines couches.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCES
COLLE CONTACT AÉROSOL	Aérosol 500 ml	CPA 001



> ADHÉSIFS ET COLLES

# ADHÉSIFS ET COLLES

## COLLE SILICONE

*Monocomposant, flexible, en cartouche*

Colle silicone acétoxy monocomposant en cartouche, séchant avec l'humidité de l'air. Permet le collage du silicone sur lui-même (sans utilisation de primaire), ou de silicone sur un autre support. Peut-être fluidifiée avec notre **SOLVANT S3**.

**APPLICATIONS** Collage d'un tissu sur du silicone (sans utilisation de primaire) ou de silicone sur du silicone.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
COLLE SILICONE ACÉTOXY	cartouche 310 ml (340g)	<b>COL A02</b>

50

## PRIMAIRE D'ADHÉRENCE PM82

*Pour silicone*

**Fiche d'atelier**

Aspect	Liquide, fluide
Densité	± 0.82
Viscosité	1 mPa.s à 25°C
Temps de séchage	mini 15 min, max 6 h

Attendre que le solvant utilisé soit totalement évaporé pour couler le silicone sur la pièce sur laquelle on désire le faire adhérer (un voile blanc doit être visible à l'œil nu).

Adhérence du silicone sur différents supports.

**APPLICATIONS** Support sec, propre et dégraissé.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
PRIMAIRE D'ADHÉRENCE SILICONE PM82	250 ml	<b>PM82</b>

> ADDITIFS SILICONE

# AGENT GÉLIFIANT SILICONE

## Épaississant pour silicone

L'**AGENT GÉLIFIANT** est un agent thixotrope pour silicones **COPSIL RTV**, permettant de leur donner une consistance de pâte lors de leur application.

**APPLICATIONS** Permet de réaliser des retouches sur manchons sur mesure.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
AGENT GÉLIFIANT POUR SILICONE	500 ml	<b>AGT 001</b>

# AGENT ASSOUPLEISSANT

## Huile assouplissante silicone

51

Huile silicone de faible viscosité, fluide et transparente, permet de fluidifier et d'abaisser la dureté des résines silicones **RTV COPSIL**.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
AGENT ASSOUPLEISSANT SILICONE	2 kg	<b>CNF-50 002</b>
	5 kg	<b>CNF-50 005</b>

# SOLVANTS

## ACÉTONE

Solvant, produit de nettoyage des PU en général et des peintures **ERGOPEAU** et **ERGOFLEX**. Très inflammable, à utiliser avec précaution (lire les étiquettes de sécurité).

**APPLICATIONS** Détachant, dégraissant et nettoyant des moules.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ACÉTONE	1 L	<b>ACE 001</b>
	5 L	<b>ACE 005</b>
	60 L	<b>ACE 060</b>

## ALCOOL ISOPROPYLIQUE

Solvant, produit de nettoyage très inflammable à utiliser avec précaution (lire les étiquettes de sécurité).

**APPLICATIONS** Nettoyant des résines PU, acryliques et silicones. Détachant, dégraissant.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
ALCOOL ISOPROPYLIQUE	1 L	<b>ALC 001</b>
	5 L	<b>ALC 005</b>
	60 L	<b>ALC 060</b>
	200 L	<b>ALC 200</b>

52

## SOLVANT S1 NETTOYANT SILICONE

Solvant, produit de nettoyage à utiliser avec précaution. (lire les étiquettes de sécurité).

**APPLICATIONS** Nettoyant des silicones, détachant

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
SOLVANT S1 NETTOYANT SILICONE	1 L	<b>SVS 001</b>
	5 L	<b>SVS 005</b>
	60 L	<b>SVS 060</b>

## SOLVANT S3 DILUANT SILICONE

Diluant à utiliser avec précaution (lire les étiquettes de sécurité).

**APPLICATIONS** Dilution des élastomères de silicone trop épais.

NOM	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
SOLVANT S3 DILUANT SILICONE	500 ml	<b>SVS3 500</b>
	1 L	<b>SVS3 001</b>
	5 L	<b>SVS3 005</b>

# DOSAGE ET MÉLANGE



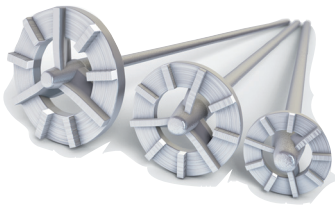
## BALANCES

- 2 modèles économiques variant selon la capacité maximale de pesée et le niveau de précision (2 kg / 1 g), (5 kg / 1g)

### APPLICATIONS

Pesée précise des résines PU, silicones, époxy, acryliques.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
BALANCE PORTABLE 2 kg / 1 g	à l'unité	<b>BAL 002</b>
BALANCE PORTABLE 5 kg / 1 g	à l'unité	<b>BAL 003</b>



## MÉLANGEURS métal et bois

- 3 modèles en métal (mousses PU)
- 1 modèle bois (mélange manuel élastomères PU, acryliques, silicones)

### APPLICATIONS

Homogénéité des mélanges.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
AGITATEUR POUR MOUSSE PU - D. 45 mm	à l'unité	<b>AGR 001</b>
AGITATEUR POUR MOUSSE PU - D. 65 mm	à l'unité	<b>AGR 002</b>
AGITATEUR POUR MOUSSE PU - D. 90 mm	à l'unité	<b>AGR 003</b>
SPATULE BOIS	lot de 50	<b>SPA B01</b>



## POTS ET SEAUX

Gamme en polyéthylène de pots et seaux à parois lisses (réutilisables), de différentes contenances. Pots : 0,5 et 1 L / Seaux : 2,8, 5, 18 et 30 L.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
POT PP TRANSPARENT 500 ml	lot de 50	<b>POT 102</b>
POT PP TRANSPARENT 1000 ml		<b>POT 101</b>
SEAU 2,8 L	lot de 5	<b>SDM 001</b>
SEAU 5 L		<b>SDM 002</b>
SEAU 17 L		<b>SDM 003</b>
SEAU 30 L		<b>SDM 004</b>

# DOSAGE ET MÉLANGE



## ROBINET-VANNE



NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
ROBINET VANNE 10MM RACCORD CANNELE	à l'unité	<b>ROB 006</b>



## ROBINET

Bouchon robinet de dosage à petit débit adaptable sur bidon de 5 L ou pour jerrican de 30 L.

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCE
ROBINET-BOUCHON POUR JERRICAN 30 L	à l'unité	<b>ROB 004</b>
ROBINET POUR BIDON 5 L	lot de 10	<b>ROB 007</b>

• SÉCURITÉ  
ET PROTECTION

# ÉQUIPEMENT DE PROTECTION



## COMBINAISONS

Combinaison de travail jetable, légère et résistante, matériau à base de polyéthylène non tissé exclusif (protection catégorie 3, type 4-5-6, selon la norme CE 95-0302, c'est à dire : tenue aux aérosols, barrière aux particules, tenue aux éclaboussures liquides). Elle comporte une capuche et des élastiques au niveau des poignets et de la taille ainsi qu'une fermeture à glissière sur le devant. 3 Tailles : L, XL, XXL.

### APPLICATIONS

Protection des vêtements

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
COMBINAISON JETABLE TIVEK- TAILLE L	à l'unité	<b>COM 001</b>
COMBINAISON JETABLE TIVEK- TAILLE XL	à l'unité	<b>COM 002</b>
COMBINAISON JETABLE TIVEK- TAILLE XXL	à l'unité	<b>COM 003</b>

56



## GANTS NITRILE

Pour la manipulation de tout type de résines : gants en nitrile.  
 ⚠ Ne pas utiliser de gants en latex pour les silicones catalysés au platine.

### APPLICATIONS

Protection des mains

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
GANTS EN NITRILE - TAILLE. M	boîte de 100	<b>GNT 001</b>
GANTS EN NITRILE - TAILLE. L	boîte de 100	<b>GNT L01</b>



# MASQUES ET LUNETTES



## MASQUE ANTI-POUSSIÈRES

Destiné à la protection des voies respiratoires contre les poussières dégagées lors du ponçage, par des bandes abrasives, de mousses ou d'élastomères rigides ou souples. Léger, confortable et hygiénique, il se fixe par une double bride pré-étirable. Il est conditionné en boîte de 10.

Classe de protection selon la norme EN 149 : 2001 +A1 : 2009 0086

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
MASQUE RESPIRATOIRE FFP2 ANTI-POUSSIÈRE	boîte de 10	<b>MAS 001</b>



## MASQUE ANTI-VAPEURS

Destiné à la protection des voies respiratoires contre les gaz et vapeurs organiques et inorganiques, gaz et vapeurs acides, ammoniacales et amines. Il possède un filtre anti-poussières combiné à un filtre à charbon actif. Ne nécessite pas d'entretien et se jette après saturation des filtres.

Parfaitement adapté aux vapeurs d'isocyanates résultant de la réaction entre nos résines polyuréthanes et durcisseurs correspondants.

En matériau hypoallergénique, équipé d'une bride à réglage 4 points

Fourni avec sachet aluminium hermétique pour son rangement, sa protection et prolonger sa durée de vie.

Classe de protection : FFABEK1P25L.

NOMS	CONDITIONNEMENTS	RÉFÉRENCES
MASQUE JETABLE ANTI-VAPEURS	à l'unité	<b>MAS 002</b>

## LUNETTES DE PROTECTION

Monture propionate translucide, protection frontale supérieure, protections latérales moulées sur la branche. Confort irréprochable et très bonne protection.

### APPLICATIONS

Protection des yeux

NOM	CONDITIONNEMENT	RÉFÉRENCES
LUNETTES DE PROTECTION	à l'unité	<b>LUN 001</b>

# • INDEX GÉNÉRAL



# INDEX Général

100% VERRE.....	36	LYCRA.....	37,39
AGENTS DÉMOULANTS .....	45	MASQUE DE PROTECTION .....	57
ARTGEL CONFORT .....	31	MATRICES MONO-ÉLASTIQUES .	39
ASSOULPISSANT SILICONE .....	51	MÉLANGEURS .....	53
ATTACHES DISTALES .....	40	MOUSSES EN PLAQUE.....	17
BALANCES .....	53	NYLGLASS.....	36
BLACKGLUE.....	49	ORTHOLÉGÈRE 60 .....	15
CARTOUCHES .....	41	ORTHOPOXY® .....	10
COLLES ET ADHÉSIFS .....	49	PEINTURES .....	18
COLLE SILICONE .....	50	PERLON® .....	35
COLORANTS .....	44	PISTOLET PEINTURE.....	41
COMBINAISONS .....	56	PISTOLET BICOMPOSANT .....	41
COPACRYL.....	10	POTS ET SEAUX.....	53
COPSIL 65.....	27	PRIMAIRE.....	50
COPSIL DUPLICATOR.....	24	RENFORTS ORTHOFLAX® .....	33
COPSIL GEL .....	23	RENFORTS ÉCO-BLACK.....	34
COPSIL HTV.....	28	RENFORTS HYBRIDES .....	34
COPSIL SOCKET.....	26	RENFORTS CARBONE .....	35
COPSIL.....	25	RÉSIDUR .....	15
COPSIL 3D® .....	21	ROBINET .....	54
COPSIL 3D® ADD-GEL.....	22	SACS PVA .....	37
DÉMOULANTS.....	45,46,47	SAFEPOXY® .....	08
EMBOUTS MÉLANGEURS.....	41	SILESCARE .....	31
ERGOFLEX.....	18	SILIJET .....	42
ERGOPEAU .....	18	SILISKIN.....	30
FEUTRE MOLLETONNÉ.....	37	SIPMOUSSE .....	16
FORMATION .....	06	SIPMOUSSE ESTHÉTIQUE .....	16
FORMOUSSE .....	14	SIPMOUSSE FINITION.....	17
GANTS.....	56	SIPORTHO.....	29
GÉLIFIANT SILICONE .....	51	SOLVANTS .....	52
ISOLANTS.....	48	STRETCHNYLGLASS® .....	36
LUNETTES DE PROTECTION .....	57	TEXTILES DE FINITIONS.....	38
		VERNIS DE SOFT-TOUCH.....	30



CREATIVE & RESPONSIBLE CHEMISTRY

230 b Route des Bouveries  
26190 Saint-Nazaire en Royans  
France

Tel 0033 (0) 475 487 720  
Mail [contact@cop-chimie.com](mailto:contact@cop-chimie.com)

[www.cop-chimie.com](http://www.cop-chimie.com)

