

## COPOLYMÈRE DE POLYPROPYLÈNE

Le polypropylène copolymère est un thermoplastique déformable qui contient du polypropylène et polyéthylène, elle possède donc les qualités des deux plastiques. Le matériau est légèrement plus souple que le polypropylène homopolymère. Il est donc plus résistant et plus durable. Dans la pratique, cela se traduit par une résistance accrue aux fissures et craquements et une meilleure résistance aux chocs.



### INDICATIONS

Le copolymère peut être utilisé non seulement pour fabriquer des dispositifs tels que des orthèses cheville-pied, des gilets de sauvetage, orthèses plantaires fonctionnelles, etc.

Il trouve également une application dans la fabrication de manchons prothétiques par la technique du vide ou de l'adhésif.

### CARACTÉRISTIQUES

- Très bonne soudabilité
- Très bonne auto-adhésion
- Température de déformation : orthèses 180-200°C, prothèses 200-220°C
- Temps de formage :  $\pm 3$  minutes par mm d'épaisseur (la couleur naturelle devient translucide lorsqu'elle atteint la température de formage)
- Excellente résilience
- Bonne résistance aux chocs
- Très bonne résistance chimique
- Très bonne résistance à la déchirure
- Disponible en 4 couleurs standard : naturel, peau, noir et blanc (autres couleurs sur demande)
- Plastique idéal à utiliser avec du papier transfert

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

|                   |              |              |              |                |                 |                 |
|-------------------|--------------|--------------|--------------|----------------|-----------------|-----------------|
| Dimensions →      | 2440*1220 mm | 2440*1220 mm | 2440*1220 mm | 406*406 mm     | 406*406 mm      | 406*406 mm      |
| Épaisseur →       | 3/3,1 mm     | 4,5/4,7 mm   | 6 mm         | 9 mm           | 12 mm           | 15 mm           |
| Couleur ↓         |              |              |              |                |                 |                 |
| couleur naturelle | MCPPN - 3.1  | MCPPN - 4.7  | MCPPN - 6    | MCPPSQ4O6N - 9 | MCPPSQ406N - 12 | MCPPSQ406N - 15 |
| couleur de peau   | MCPPH - 3    | MCPPH - 4.5  |              |                |                 |                 |
| noir              | MCPPZ - 3    | MCPPZ - 4.5  |              |                |                 |                 |
| blanc             | MCPPW - 3    | MCPPW - 4.5  |              |                |                 |                 |



# HOMOPOLYMÈRE

## POLYPROPYLÈNE

Le polypropylène homopolymère est un thermoplastique déformable largement utilisé, contenant uniquement du polypropylène. Ce matériau offre un rapport résistance/poids élevé et est plus rigide et plus résistant que le copolymère, ce qui en fait un matériau populaire pour les applications orthopédiques.



## INDICATIONS

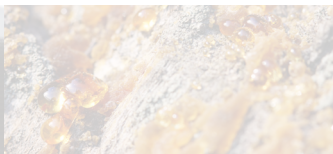
L'homopolymère trouve son application principalement dans la fabrication de matériel orthopédique tel que les orthèses plantaires, orthèses cheville-pied, orthèses genou-cheville-pied, etc.

## CARACTÉRISTIQUES

- Bonne résistance chimique
- Bonne capacité de formage
- Température de déformation : 180-200°C
- Temps de formage :  $\pm$  3 minutes par mm d'épaisseur
- Disponible en couleur naturelle
- Plastique idéal à utiliser avec du papier transfert

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Dimensions →<br>Épaisseur ↓ | 600*300 mm       | 700*400 mm       | 800*400 mm       | 2000*1000 mm | 2440*1220 mm |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|--------------|--------------|
| 3 mm                        |                  |                  |                  | MHPPNS - 3   | MHPPN - 3    |
| 4 mm                        | MHPPNS600300 - 4 | MHPPNS700400 - 4 | MHPPNS800400 - 4 | MHPPNS - 4   | MHPPN - 4    |
| 5 mm                        |                  |                  |                  | MHPPNS - 5   | MHPPN - 5    |
| 6 mm                        |                  |                  |                  | MHPPNS - 6   | MHPPN - 6    |



## POLYÉTHYLÈNE

### FAIBLE DENSITÉ

Le PEBD est un thermoplastique semi-souple qui peut être formé. Ses molécules sont fortement ramifiées et la densité est par conséquent plus faible. En raison de cette sa composition, le PEBD peut être décrit comme un plastique souple, résistant et solide avec une grande résistance à la tension de déchirement.

### INDICATIONS

Le polyéthylène LD est, en raison de ses caractéristiques, souvent utilisé dans la fabrication de corsets en combinaison avec des produits avec le Northfoam 33 qui sert de matériau de rembourrage. Les attelles de bras et de jambes peuvent également être fabriquées à partir de ce matériau.



### CARACTÉRISTIQUES

- Plastique semi-flexible
- Couleur naturelle
- Excellente résistance aux chocs
- Modelage thermoplastique
- Température de déformation : 130°C-150°C - Temps de déformation : ± 3 minutes par mm d'épaisseur
- Rétrécissement : 6 % maximum

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

Dimensions →

2440\*1220 mm

Épaisseur ↓

|        |              |
|--------|--------------|
| 3 mm   | MPELDN - 3   |
| 4,5 mm | MPELDN - 4.5 |
| 6 mm   | MPELDN - 6   |



# POLYÉTHYLÈNE

## HAUTE DENSITÉ

Le PEHD est un thermoplastique rigide formable dans lequel les chaînes des molécules sont aussi intactes que possible, ce qui donne une densité plus élevée. En raison de sa densité élevée, on peut parler d'un plastique dur et résistant.

## INDICATIONS

Le polyéthylène HD convient parfaitement à la fabrication de casques, mais il peut également être utilisé pour toutes sortes de types d'orthèses.

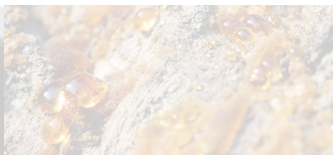


## CARACTÉRISTIQUES

- Bonne résistance chimique
- Bonne possibilité de déformation
- Température de déformation : orthèses : 180°C-200°C - Temps de déformation :  $\pm 3$  minutes par mm d'épaisseur
- Disponible en couleur naturelle
- Plastique idéal à utiliser avec du papier transfert

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Dimensions → | 2000*1000 mm | 400*400 mm      |
|--------------|--------------|-----------------|
| Épaisseur ↓  |              |                 |
| 3 mm         | MPEHDN - 3   |                 |
| 4 mm         | MPEHDN - 4   |                 |
| 5 mm         | MPEHDN - 5   |                 |
| 8 mm         |              | MPEHDSQ400N - 8 |



## PETG

Le PETG est un copolymère à haut degré de clarté et possède les propriétés les plus caractéristiques de durabilité, de stabilité de forme et de haute résistance aux chocs.

### INDICATIONS

Grâce à son haut degré de clarté, ce matériau convient parfaitement à la fabrication de tubes à essai pour les amputations de jambe au moyen de la technique du vide et trouve également des applications dans la fabrication d'orthèses.



### CARACTÉRISTIQUES

- Entièrement transparent
- Résistance aux chocs très élevée
- Très bonne adhérence à la résine
- Très bonne résilience
- Très bonne conservation de la forme
- Modelage thermoplastique
- Température de déformation : orthèses 120°C, prothèses 150°C
- Temps de formage :  $\pm 3$  minutes par mm d'épaisseur

**! ATTENTION :** température maximale du four 160°C !

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

Dimensions →

406\*406 mm

Épaisseur ↓

|       |               |
|-------|---------------|
| 8 mm  | MPETG400 - 8  |
| 10 mm | MPETG400 - 10 |
| 12 mm | MPETG400 - 12 |
| 15 mm | MPETG400 - 15 |
| 20 mm | MPETG400 - 20 |



## NORTHVANE

Northvane est une combinaison de polyéthylène basse densité (76%) et d'acétate d'éthyle de vinyle (24%). Il a la propriété d'être très flexible avec une haute résistance à la déchirure par traction.



### INDICATIONS

Northvane est principalement utilisé pour les armatures souples des orthèses et les gaines souples des prothèses de la jambe supérieure et inférieure, mais aussi pour les prothèses de jambe inférieures, que ce soit ou non au moyen de la technique du vide.

### CARACTÉRISTIQUES

- Bonne résistance chimique
- Élasticité permanente
- Très bonne résilience
- Très bonne auto-adhésion
- Modelage thermoplastique
- Température de formage : 150°C
- Temps de formage : ± 3 minutes par mm d'épaisseur
- Disponible en couleur naturelle et en noir
- Peut être cousu et/ou riveté

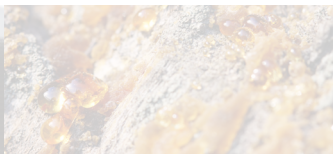
### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Couleur →    | COULEUR NATURELLE |              |                    | NOIR             |
|--------------|-------------------|--------------|--------------------|------------------|
| Dimensions → | 1220*1220 mm      | 1220*812 mm  | 406*406 mm         | 1220*1220 mm     |
| Épaisseur ↓  |                   |              |                    |                  |
| 3,2 mm       | MNVANE - SQ3.2    |              |                    | MNVANEZW - SQ3.2 |
| 4,8 mm       | MNVANE - SQ4.8    |              |                    | MNVANEZW - SQ4.8 |
| 6,4 mm       |                   | MNVANE - 6.4 | MNVANESQ406 - 6.4  |                  |
| 9,5 mm       |                   |              | MNVANESQ406 - 9.5  |                  |
| 12,7 mm      |                   |              | MNVANESQ406 - 12.7 |                  |



1 Tube homopolymère avec Northvane à l'intérieur

2 Northvane Couleur naturelle



## SEAFLEX

Seaflex est un thermoplastique flexible et appartient à la dernière génération d'élastomères polyoléfiniques. Il s'agit de l'un des matériaux thermoplastiques en feuilles les plus légers du marché. Il présente une très grande résistance aux contraintes de fissuration. Disponible en 3 degrés de flexibilité possibles :

- Seaflex 100 (Ultra Flex) - le plus souple des trois, n'a pas d'équivalent comparable sur le marché
- Seaflex 200 (Medium Flex) - plastique semi-flexible, similaire à Northvane
- Seaflex 300 (Stiff) - le plus rigide des trois, comparable au LDPE



## INDICATIONS

Seaflex est principalement utilisé dans les armatures souples pour orthèses et les gaines intérieures souples pour les prothèses de la jambe supérieure et inférieure, mais aussi pour les prothèses de jambe inférieure, avec ou sans technique à vide.

## CARACTÉRISTIQUES

- Matériau en polyoléfine
- Bonne résistance chimique
- Très bonne auto-adhésion
- Modelage thermoplastique
- Température de formage : Seaflex 100/200 = 120°C, Seaflex 300 = 180° C
- Temps de formage : ± 3 minutes par mm d'épaisseur

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

Dimensions →

1220\*1220 mm

406\*406 mm

Épaisseur ↓

|         |                   |                        |
|---------|-------------------|------------------------|
| 3,2 mm  | MSFLEX... - SQ3,2 |                        |
| 4,8 mm  | MSFLEX... - SQ4,8 |                        |
| 6,4 mm  |                   | MSFLEX... - SQ406-6,4  |
| 9,5 mm  |                   | MSFLEX... - SQ406-9,5  |
| 12,7 mm |                   | MSFLEX... - SQ406-12,7 |
| 16 mm   |                   | MSFLEX... - SQ406-16   |

S'il vous plaît remplacer ... par le type de Seaflex souhaité (100, 200, 300)



## NORTHENE 500 & 1000

Le Northene 500 est un plastique du groupe des polyéthylènes basse densité (LDPE), également connu sous le nom de « sous-orthylène ». Il s'agit d'un produit solide, léger et flexible. C'est un thermoplastique à haute résistance.

Il est caractérisé par le fait qu'après la déformation, il a la particularité de pouvoir encore être "travaillé" au marteau.



### INDICATIONS

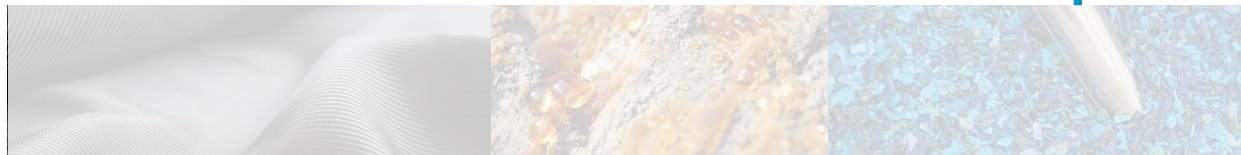
Utilisé comme matériau pour la fabrication des AFO, KAFO et gilets de sauvetage

### CARACTÉRISTIQUES

- Bonne résistance chimique
- Facile à former
- Température de formation : 160°C (Northene 500), 180°C (Northene 1000)
- Temps de formation :  $\pm$  3 minutes par mm d'épaisseur
- Disponible en couleur chair
- Rétrécissement : 6 % maximum

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Dimensions →<br>Épaisseur ↓ | Northene 500<br>2000*1000 mm | Northene 1000<br>2000*1000 mm |
|-----------------------------|------------------------------|-------------------------------|
| 4 mm                        | MNTHENE500H - 4              | MNTHENE1000H - 4              |
| 6 mm                        | MNTHENE500H - 6              | MNTHENE1000H - 6              |



## THERMOVAC

Thermovac est un thermoplastique semi-flexible avec un haut degré d'élasticité et de clarté.

### INDICATIONS

Ce matériau est souvent utilisé pour la fabrication de masques en cas brûlures, mais peut également être utilisé pour les gilets de corps et les orthèses de poignet.

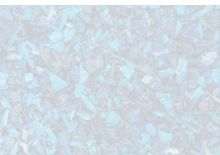
### CARACTÉRISTIQUES

- Léger
- Grande rigidité
- Bonne possibilité de déformation
- Température de déformation : 170°C-180°C
- Disponible dans des épaisseurs de 3,2 et 6,4 mm
- Plastique idéal à utiliser avec du papier transfert



### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

|              |            |
|--------------|------------|
| Dimensions → | 406*406 mm |
| Épaisseur ↓  |            |
| 3,2 mm       | MTHVAC 3,2 |
| 6,4 mm       | MTHVAC 6,4 |



# NORTHFOAM 170

Northfoam 170 est une mousse de polyéthylène avec une structure cellulaire fermée et une finition de surface relativement lisse.



## INDICATIONS

Il s'agit d'une mousse qui est principalement utilisée en prothétique pour la fabrication de douilles souples pour les prothèses de jambe inférieure. Il a également diverses applications dans les orthèses comme matériau de rembourrage et de doublure.

## CARACTÉRISTIQUES

- Mousse de polyéthylène à cellules fermées d'une densité de 170 kg/m<sup>3</sup>
- Thermoplastique formable
- Température de formation : 120°C - 150°C
- Temps de formation : ± 3 minutes par mm d'épaisseur
- Très bonne résilience
- Conserve très bien l'épaisseur originale
- Disponible en couleur chair

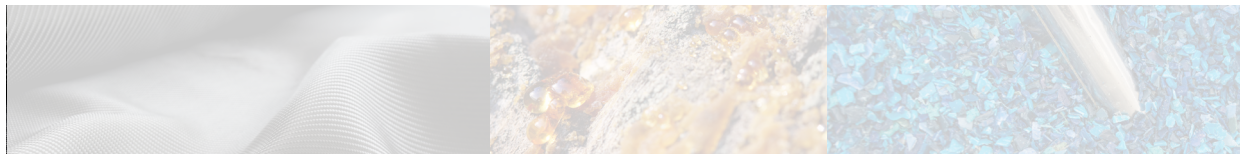
## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

Dimensions →

950\*950 mm

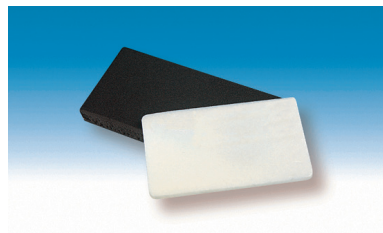
Épaisseur ↓

|      |             |
|------|-------------|
| 2 mm | MNF170H - 2 |
| 3 mm | MNF170H - 3 |
| 4 mm | MNF170H - 4 |
| 5 mm | MNF170H - 5 |
| 6 mm | MNF170H - 6 |
| 7 mm | MNF170H - 7 |



## NORTHFOAM 33

Northfoam 33 est une mousse extrudée qui présente une structure de peau sur les deux faces, quelle que soit l'épaisseur. Cela crée une surface sans cellules ouvertes susceptibles d'emprisonner les saletés et les microbes qui peuvent s'accumuler. Il est donc facile de garder une bonne hygiène sans aucune finition supplémentaire. En outre, la mousse a une densité inférieure à celle de Northfoam. 170, ce qui lui confère un bon effet amortisseur.



### INDICATIONS

C'est une mousse qui est principalement utilisée comme matériau de rembourrage dans la construction de toutes sortes d'orthèses, y compris les gilets de sauvetage.

### CARACTÉRISTIQUES

- Mousse de polyéthylène très souple à structure cellulaire fermée, d'une densité de 33 kg/m<sup>3</sup>
- Thermoplastique formable
- Température de formation : 120°C
- Temps de formation : ± 3 minutes par mm d'épaisseur
- Très adapté à la fabrication du revêtement intérieur des coques de sièges
- Les deux côtés sont lisses et excellents pour l'auto-soudure
- Disponible en blanc sur un rouleau de 30m

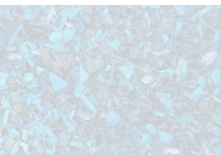
### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

Dimensions →

Rouleau de 30 m

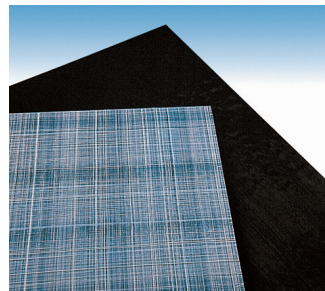
Épaisseur ↓

|      |          |
|------|----------|
| 3 mm | MNF33W-3 |
| 6 mm | MNF33W-6 |



## XRP MATÉRIAU DE RENFORCEMENT

Le matériau de renforcement XRP offre une solution de haute technologie pour le renforcement des orthèses et des prothèses. Il en résulte une résistance accrue aux fractures, aux chocs et à la fatigue du matériau, ce qui rend inutile l'utilisation d'un matériau plus épais.



### INDICATIONS

Les pièces et les dispositifs fabriqués à partir de matériaux thermoplastiques, tels que les copolymères, peuvent être renforcés de manière spécifique au moyen de la technique du vide. Le matériau de renforcement est fourni en plaques, ce qui permet de déterminer la forme et la taille adéquates du renforcement.

### CARACTÉRISTIQUES

- Plaques en polypropylène/carbone/fibre de verre
- Capacité d'augmenter la force et la rigidité dans des zones spécifiques
- Peut être utilisé avec des plaques de polypropylène et de copolymère
- Excellente résistance à la rupture, aux chocs et à la fatigue des matériaux
- Très fin et ultra-léger
- Permet d'utiliser des feuilles plus fines
- Possibilité de finition localisée au pistolet thermique
- Facilement usinable
- Formable
- Les feuilles XRP ont la même température de déformation que le polypropylène ou le plastique copolymère : 200°C
- Pas d'exigences spécifiques en matière de stockage

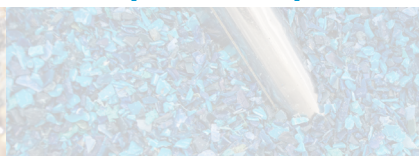
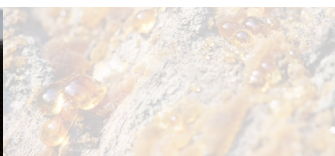
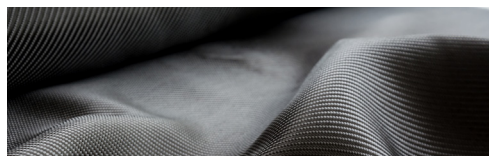
### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

Dimensions →

1220\*915 mm

Épaisseur ↓

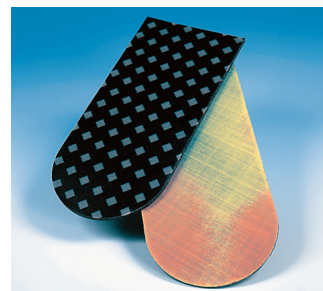
|        |                   |
|--------|-------------------|
| 1,7 mm | MXRP1220915 - 1.7 |
| 1,9 mm | MXRP1220915 - 1.9 |
| 2,3 mm | MXRP1220915 - 2.3 |
| 3,0 mm | MXRP1220915 - 3   |
| 4,5 mm | MXRP1220915 - 4.5 |



## XT MATÉRIAU ORTHÉTIQUE

Les plaques pour orthèses plantaires XT sont innovantes : XT est constitué d'un matériau polyoléfine compact renforcé par des fibres de carbone et de verre très résistantes.

Il existe une large gamme de XT qui offre du confort et garantit d'excellentes performances.



## INDICATIONS

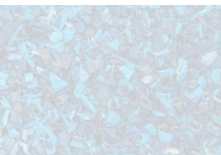
Le XT est un matériau fin et léger qui peut être utilisé comme base pour les orthèses. Il peut être facilement collé avec les matériaux utilisés lors de la construction.

## CARACTÉRISTIQUES

- Les plaques ont une décoration sur le recto et sont noires sur le verso
- Facile à former et à finir grâce au système unique de composite polypropylène/carbone XT
- Très haute résistance à la rupture, aux chocs et à la fatigue
- Peut être retouché localement avec un pistolet thermique
- Pas d'exigences particulières en matière de stockage
- Température de déformation : les feuilles XT ont la même température de déformation que le polypropylène ou le copolymère. Copolymère : 200°C
- 2 couleurs disponibles :
  - seawolf : carrés gris sur fond noir
  - fire: multicolore

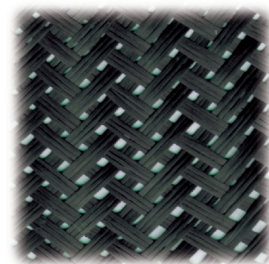
## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Dimensions →<br>Épaisseur ↓ | SEAWOLF<br>1220*915 mm | FIRE<br>1220*915 mm  |
|-----------------------------|------------------------|----------------------|
| XT Ease-Flex 1,5 mm         | MXT1220915A - EF-1.5   | MXT1220915B - EF-1.5 |
| XT Semi-Flex 1,9 mm         | MXT1220915A - SF-1.9   | MXT1220915B - SF-1.9 |
| XT Semi-Rigid 2,0 mm        | MXT1220915A - SR-2     | MXT1220915B - SR-2   |
| XT Medium-Rigid 2,3 mm      | MXT1220915A - MR-2.3   | MXT1220915B - MR-2.3 |
| XT Rigid 2,7 mm             | MXT1220915A - R-2.7    | MXT1220915B - R-2.7  |
| XT Ultra-Rigid 3,0 mm       | MXT1220915A - UR-3     | MXT1220915B - UR-3   |



## TOILE DE CARBONE

La toile en tissu de carbone est constituée de toile de carbone ou de carbone tissés de manière classique. Elle a une résistance à la traction et une rigidité élevée. Elle est aussi très légère.



### INDICATIONS

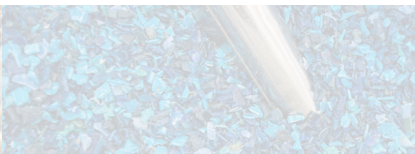
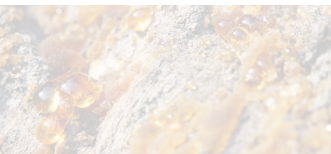
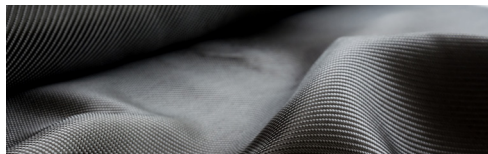
Les toiles de carbone associées à une matrice en résine peuvent être utilisés dans une large gamme de produits (orthopédie et prothèses) où un faible poids combiné à une résistance et une rigidité élevées sont nécessaires.

### CARACTÉRISTIQUES

- Largeur : standard 1.00 m
- Différentes qualités
- Disponible au mètre courant

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Unité →                           |                   |
|-----------------------------------|-------------------|
| Qualité ↓                         | par mètre courant |
| 200 g/m <sup>2</sup>              | MKM - 200         |
| 240 g/m <sup>2</sup>              | MKM - 240         |
| 300 g/m <sup>2</sup>              | MKM - 300         |
| 165 g/m <sup>2</sup> avec aramide | MKM - 165A        |



## BANDE CARBONE

Le ruban de carbone est disponible en différentes largeurs et se compose de fibres de carbone tissées.



### INDICATIONS

Il sert principalement de matériau de renforcement dans les pièces moulées pour consolider un produit dans les conditions souhaitées.

### CARACTÉRISTIQUES

- Très durable et solide
- Léger
- Par rouleau de 50 m ou 100 m
- Types
  - Ruban de carbone UD
  - Ruban de fibre de verre et carbone UD
  - Ruban carbone-aramide

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

#### Ruban de carbone UD

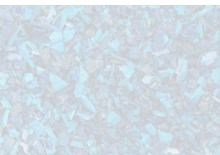
| Unité →   | 50 m                    |
|-----------|-------------------------|
| Largeur ↓ | 12K-375g/m <sup>2</sup> |
| 19 mm     | MKB155 - 19             |
| 25 mm     | MKB155 - 25             |
| 50 mm     | MKB155 - 50             |
| 75 mm     | MKB155 - 75             |
| 100 mm    | MKB155 - 100            |

#### Ruban de fibre de verre et carbone UD

| Unité →   | 50 m                   | 50m                     |
|-----------|------------------------|-------------------------|
| Largeur ↓ | 6K-394g/m <sup>2</sup> | 12K-297g/m <sup>2</sup> |
| 25 mm     | MKGB715 - 25           | MKGB721 - 25            |
| 45 mm     |                        | MKGB721 - 45            |
| 50 mm     | MKGB715 - 50           |                         |
| 75 mm     |                        | MKGB721 - 75            |

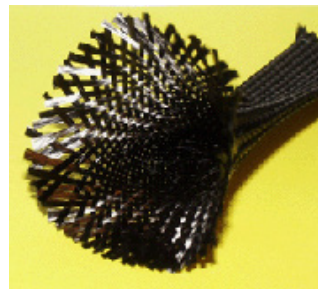
#### Ruban carbone-aramide

| Unité →   | 100 m                  |
|-----------|------------------------|
| Largeur ↓ | 3K-155g/m <sup>2</sup> |
| 65 mm     | MKBA - 65              |



## GAINES/TUBES EN CARBONE TRESSÉ

Le tube en carbone est constitué de fibres de carbone tissées.



### INDICATIONS

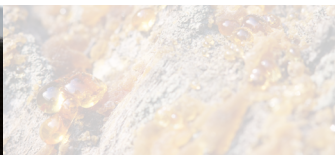
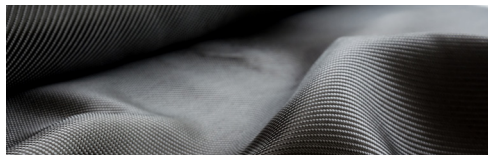
Il sert principalement de matériau de renforcement dans les pièces moulées pour renforcer un produit de forme tubulaire.

### CARACTÉRISTIQUES

- Différents matériaux (carbone, verre, aramide) et différentes densités (grammage)
- Disponible par rouleau

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Unité →<br>Qualité ↓        | Rouleau 5 m | Rouleau 6 m | Rouleau 12,5 m | Rouleau 14 m | Rouleau 25 m | Rouleau 50 m |
|-----------------------------|-------------|-------------|----------------|--------------|--------------|--------------|
| Tube 490 g/m                | MKGK120490  |             |                |              |              |              |
| Tube 244 g/m                | MKGK205244  |             |                |              |              |              |
| Tube 161 g/m                |             | MKGK100161  |                |              |              |              |
| Tube 27 g/m                 |             |             |                |              | MKGK2040     |              |
| Tube 27 g/m                 |             |             |                |              | MKGK1827     |              |
| Tube 38 g/m                 |             |             |                |              | MKGK2034     |              |
| Tube 58 g/m                 |             |             |                |              | MKGK50120    |              |
| Tube tressé en verre 80 g/m |             |             | MKGK80         |              |              |              |
| Tube 71 g/m avec Aramide    |             |             |                | MKGKA7114    |              |              |
| Tube 22 g/m avec Aramide    |             |             |                |              |              | MKGKA2250    |



# GAINES TRESSÉES EN CARBONE

## UD ÉLASTIQUE

La solution idéale pour appliquer des renforts tubulaires en UD sur des orthèses ou des prothèses.

### INDICATIONS

La gaine tressée en carbone Elastic UD est utilisée comme matériau de renfort pour la fabrication de manchons pour la partie supérieure et inférieure de la jambe et dans tous les types d'orthèses et de prothèses.

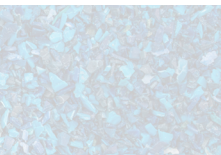


### CARACTÉRISTIQUES

- Solidification/Densification des couches sous-jacentes
- Une fois appliqué, l'objet reste stable pendant le traitement
- Gain de temps par rapport aux solutions conventionnelles d'UD
- Aucun adhésif ou ruban adhésif requis
- Facile à utiliser

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Article       | Description                                             | Diamètre min. | Diamètre nominal. | Diamètre max. |
|---------------|---------------------------------------------------------|---------------|-------------------|---------------|
| MKKUD1012-20  | Gaines tressées en carbone UD 32 g/m par rouleau 30 m   | 15            | 20                | 30            |
| MKKUD1012-40  | Gaines tressées en carbone UD 64 g/m par rouleau 15 m   | 30            | 40                | 50            |
| MKKUD1012-60  | Gaines tressées en carbone UD 96 g/m par rouleau 10 m   | 50            | 60                | 70            |
| MKKUD1012-80  | Gaines tressées en carbone UD 128 g/m par rouleau 7,5 m | 60            | 80                | 100           |
| MKKUD1012-100 | Gaines tressées en carbone UD 160 g/m par rouleau 6 m   | 80            | 100               | 120           |



## FILLER CARBONE

Corde de carbone disponible en plusieurs diamètres



### INDICATIONS

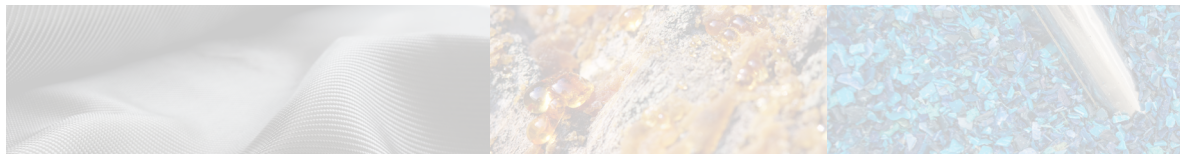
Utilisée comme renfort pour la fabrication de tous types d'orthèses et de prothèses

### CARACTÉRISTIQUES

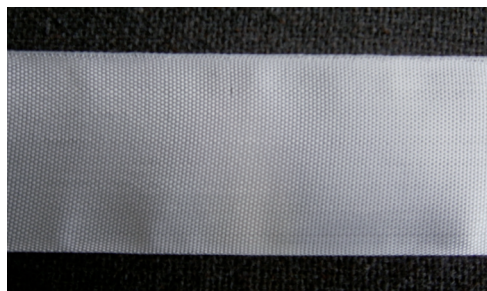
- Facile à plier dans toutes les directions
- Facile à utiliser

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Article      | Description                              | Gramme/mètre |
|--------------|------------------------------------------|--------------|
| MKFILLER-2   | Filler Carbone Ø 2 mm par rouleau 50 m   | 3,2          |
| MKFILLER-3   | Filler Carbone Ø 3 mm par rouleau 50 m   | 6,4          |
| MKFILLER-4   | Filler Carbone Ø4 mm par rouleau 25 m    | 13           |
| MKFILLER-6,5 | Filler Carbone Ø 6,5 mm par rouleau 25 m | 26           |
| MKFILLER-8   | Filler Carbone Ø 8 mm par rouleau 25m    | 40           |



## BANDE DE VERRE



### INDICATIONS

Le ruban de fibre de verre est utilisé pour le renforcement local de toutes sortes d'orthèses.

### CARACTÉRISTIQUES

Le ruban de fibres de verre présente un grand nombre de fibres de verre dans le sens de la chaîne et seulement une petite trame (rapport 10:1). Il est donc idéal pour appliquer des renforts ciblés dans une direction avec une épaisseur et un poids minimum.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Article | Unité                               | Dimensions                            |
|---------|-------------------------------------|---------------------------------------|
| MGB-50  | bande de verre 290 g/m <sup>2</sup> | 50 mm de large - par rouleau de 100 m |
| MGB-75  | bande de verre 290 g/m <sup>2</sup> | 75 mm de large - par rouleau de 100 m |



## BANDE ARAMIDE



### INDICATIONS

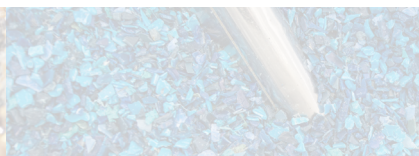
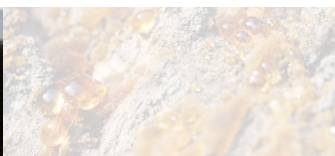
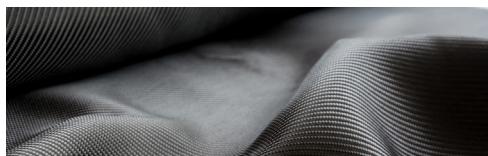
Le ruban aramide est utilisé pour le renforcement local de toutes sortes d'orthèses.

### CARACTÉRISTIQUES

La bande d'aramide est tissée en sergé et offre donc une résistance dans deux directions. La bande est utilisée pour les renforcements locaux, pour la finition des coutures et des angles ainsi que pour les équipements sportifs. L'aramide est caractérisé par sa résistance à la traction extrêmement élevée, sa grande résistance aux chocs et sa capacité d'absorption d'énergie.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Article     | Dimensions                           |
|-------------|--------------------------------------|
| MARAT341-50 | 50 mm de large - par rouleau de 50 m |
| MARAT341-75 | 75 mm de large - par rouleau de 50 m |



## TUBES TRICON

### PERLON

Les gaines en perlon sont principalement utilisées comme première et dernière couche d'un laminage standard avec une finition fine comme résultat.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence  | Largeur | Description             | Emballage |
|------------|---------|-------------------------|-----------|
| MPERLON-6  | 6 cm    | Perlon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MPERLON-8  | 8 cm    | Perlon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MPERLON-10 | 10 cm   | Perlon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MPERLON-12 | 12 cm   | Perlon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MPERLON-15 | 15 cm   | Perlon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MPERLON-20 | 20 cm   | Perlon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MPERLON-25 | 25 cm   | Perlon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MPERLON-30 | 30 cm   | Perlon Stockinette 1 Kg | rouleau   |

### NYLGLASS

Généralement utilisé au centre du laminage. La gaine est composée de 33% de Perlon et de 66% de fibres de verre pour une meilleure résistance et rigidité.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence  | Largeur | Description                     | Emballage |
|------------|---------|---------------------------------|-----------|
| MNGLASS-6  | 6 cm    | Nylglass Stockinette 2 x 1/2 Kg | rouleau   |
| MNGLASS-8  | 8 cm    | Nylglass Stockinette 1 Kg       | rouleau   |
| MNGLASS-10 | 10 cm   | Nylglass Stockinette 1 Kg       | rouleau   |
| MNGLASS-12 | 12 cm   | Nylglass Stockinette 1 Kg       | rouleau   |
| MNGLASS-15 | 15 cm   | Nylglass Stockinette 1 Kg       | rouleau   |
| MNGLASS-20 | 20 cm   | Nylglass Stockinette 1 Kg       | rouleau   |
| MNGLASS-25 | 25 cm   | Nylglass Stockinette 1 Kg       | rouleau   |
| MNGLASS-30 | 30 cm   | Nylglass Stockinette 1 Kg       | rouleau   |



## NYLON STRETCH

Principalement utilisé comme première couche et couche extérieure d'un laminage standard, ce qui permet d'obtenir une finition uniforme.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence | Largeur | Description            | Emballage |
|-----------|---------|------------------------|-----------|
| MNYLON-9  | 9 cm    | Nylon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MNYLON-12 | 12 cm   | Nylon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MNYLON-15 | 15 cm   | Nylon Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MNYLON-20 | 20 cm   | Nylon Stockinette 1 Kg | rouleau   |

## NYLON NOIR

Pour fabriquer des gaines noires, ou toute autre couche fine de fibre de carbone.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence   | Largeur | Description                 | Emballage |
|-------------|---------|-----------------------------|-----------|
| MNYLONZW-9  | 9 cm    | Nylon Stockinette noir 1 Kg | rouleau   |
| MNYLONZW-12 | 12 cm   | Nylon Stockinette noir 1 Kg | rouleau   |
| MNYLONZW-15 | 15 cm   | Nylon Stockinette noir 1 Kg | rouleau   |
| MNYLONZW-20 | 20 cm   | Nylon Stockinette noir 1 Kg | rouleau   |

## NYLGLASS STRETCH

Utilisé au centre d'un laminage. Le tube est composé de 33% de nylon et de 66% de fibres de verre.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence   | Largeur | Description                       | Emballage |
|-------------|---------|-----------------------------------|-----------|
| MSNGLASS-9  | 9 cm    | Stretch Nylglass Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MSNGLASS-12 | 12 cm   | Stretch Nylglass Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MSNGLASS-15 | 15 cm   | Stretch Nylglass Stockinette 1 Kg | rouleau   |
| MSNGLASS-20 | 20 cm   | Stretch Nylglass Stockinette 1 Kg | rouleau   |



## POLYGLASS

Généralement utilisé au centre d'un laminage. Ce matériau est composé de 40 % de polyester et de 60 % de fibre de verre, pour une résistance et une rigidité accrue. Le polyester est 20 % plus lourd que le nylon et absorbe moins facilement les liquides, ce qui la rend plus rentable.

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence  | Largeur | Description                | Emballage |
|------------|---------|----------------------------|-----------|
| MPGLASS-6  | 6 cm    | Polyglass stockinette 1 kg | rouleau   |
| MPGLASS-8  | 8 cm    | Polyglass stockinette 1 kg | rouleau   |
| MPGLASS-10 | 10 cm   | Polyglass stockinette 1 kg | rouleau   |
| MPGLASS-12 | 12 cm   | Polyglass stockinette 1 kg | rouleau   |
| MPGLASS-15 | 15 cm   | Polyglass stockinette 1 kg | rouleau   |
| MPGLASS-20 | 20 cm   | Polyglass stockinette 1 kg | rouleau   |



## SACS PVA



### INDICATIONS

Film PVA (manchons en alcool polyvinylique) pour tous les moulages en copacryl, orthocryl et polyester.

### CARACTÉRISTIQUES

10 ou 20 pièces par boîte.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Dimensions (cm) | Dimensions (inches) | Référence     | Nombre par boîte |
|-----------------|---------------------|---------------|------------------|
| 102x10x5        | 4"                  | MPVA - 4      | 20               |
| 102x15x5        | 6"                  | MPVA - 6      | 20               |
| 102x20x5        | 8"                  | MPVA - 8      | 20               |
| 130x22x5        | 8.5"                | MPVA - 8.5    | 10               |
| 102x25x5        | 10"                 | MPVA - 10-100 | 20               |
| 130x26x5        | 10"                 | MPVA - 10-130 | 10               |
| 70x27x5         | 10.5"               | MPVA - 10.5   | 10               |
| 102x30x5        | 12"                 | MPVA - 12     | 20               |
| 102x35x5        | 14"                 | MPVA - 14     | 20               |
| 102x40x5        | 16"                 | MPVA - 16     | 20               |
| 102x50x5        | 20"                 | MPVA - 20     | 20               |



# SACS PVA

## AVEC POCHE INTÉRIEURE FERMÉE



### INDICATIONS

Sac PVA standard, mais fermé à une largeur de 2" ou 3"

### CARACTÉRISTIQUES

Gain de temps, grâce à la fermeture du sac intérieur.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Dimensions (cm) | Dimensions (inches) | Référence   | Nombre par boîte |
|-----------------|---------------------|-------------|------------------|
| 100x15x5        | 6" (fermé à 2")     | MPVA-6-CE2  | 5                |
| 100x15x5        | 6" (fermé à 3")     | MPVA-6-CE3  | 5                |
| 100x20x5        | 8" (fermé à 2")     | MPVA-8-CE2  | 5                |
| 100x20x5        | 8" (fermé à 3")     | MPVA-8-CE3  | 5                |
| 100x25x5        | 10" (fermé à 2")    | MPVA-10-CE2 | 5                |
| 100x25x5        | 10" (fermé à 3")    | MPVA-10-CE3 | 5                |
| 100x30x5        | 12" (fermé à 2")    | MPVA-12-CE2 | 5                |
| 100x30x5        | 12" (fermé à 3")    | MPVA-12-CE3 | 5                |
| 100x35x5        | 14" (fermé à 2")    | MPVA-14-CE2 | 5                |
| 100x35x5        | 14" (fermé à 3")    | MPVA-14-CE3 | 5                |



## COLLE PLUS SERIES®



### INDICATIONS

Ces colles sont des produits uréthanes bi-composants polyvalents et rapides pour le collage et la réparation des plastiques, des composites, de l'aluminium, de l'acier, du gypse et presque tout ce que vous pouvez imaginer dans le processus de fabrication des produits d'orthopédie et de prothèses.

### CARACTÉRISTIQUES

En tant qu'adhésifs structuraux, ils sont nettement plus résistants et moins fragiles que les autres produits utilisés aujourd'hui en orthopédie. Ils ont une structure cellulaire fine et sont faciles à travailler.

Trois types disponibles :

#### Adhésif instantané PLUSeries® 25

- Adhésif à durcissement le plus rapide du marché
- Peut remplacer la superglue cyanoacrylate
- Couleur peau
- Résistant aux températures élevées, à l'humidité, à la plupart des solvants et des produits chimiques

#### Adhésif instantané PLUSeries® 60

- L'adhésif le plus populaire, à durcissement rapide
- Couleur peau
- Résistant aux températures élevées, à l'humidité, à la plupart des solvants et des produits chimiques

#### Adhésif composite série PLUS®

- Adhésif uréthane bi-composant de couleur noire
- Temps de travail 60 secondes
- Résiste aux températures élevées, à l'humidité, à la plupart des solvants et des produits chimiques

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence   | Temps de travail                         | Couleur      | Quantité |
|-------------|------------------------------------------|--------------|----------|
| MPLUS25-50  | 25 secondes                              | couleur peau | 50 ml    |
| MPLUS60-50  | 60 secondes                              | couleur peau | 50 ml    |
| MPLUS60-220 | 60 secondes                              | couleur peau | 220 ml   |
| MPLUSC1-50  | 60 secondes                              | noir         | 50 ml    |
| MPLUSC1-220 | 60 secondes                              | noir         | 220 ml   |
| Référence   | Description                              |              |          |
| MAGUN-50    | pistolet à colle - pour cartouche 50 ml  |              |          |
| MAGUN-200   | pistolet à colle - pour cartouche 220 ml |              |          |



## STRAPS



### INDICATIONS

Ces sangles exclusives avec crochets et boucles sont fabriquées en PVC renforcé, ce qui les rendent très solides et durables. Cinq couleurs et quatre largeurs couvrent la plupart des besoins et donnent une finition professionnelle moderne.

### CARACTÉRISTIQUES

- Très résistant
- Peuvent être coupés sans s'effiloche
- Lavable
- 5 couleurs
- 4 largeurs
- Rentable

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Largeur →<br>Couleur ↓ | 20 mm         | 25 mm       | 38 mm        | 50 mm       |
|------------------------|---------------|-------------|--------------|-------------|
| bleu                   | MSTRAP-BL-075 | MSTRAP-BL-1 | MSTRAP-BL-15 | MSTRAP-BL-2 |
| carbone                | MSTRAP-C-075  | MSTRAP-C-1  | MSTRAP-C-15  | MSTRAP-C-2  |
| rouge                  | MSTRAP-R-075  | MSTRAP-R-1  | MSTRAP-R-15  | MSTRAP-R-2  |
| peau                   | MSTRAP-H-075  | MSTRAP-H-1  | MSTRAP-H-15  | MSTRAP-H-2  |
| blanc                  | MSTRAP-W-075  | MSTRAP-W-1  | MSTRAP-W-15  | MSTRAP-W-2  |



# MATÉRIAUX DE PLÂTRAGE ET AUTRES

## INDICATIONS

Différents produits à utiliser dans la salle de plâtre.

## CARACTÉRISTIQUES

Tubes de coulée, bandes de coulée, bandages de coulée et autres, utiles pour la fabrication de diverses formes de plâtres.

### Moulages en 100% coton ou nylon et lycra (A)

- Les deux peuvent être utilisés pour les travaux généraux de plâtrage. Le nylon / lycra convient aux techniques de moulage spéciales

### Rubans de coulée (B)

- Pour le renforcement temporaire des bords des tubes de prothèse contre les adaptateurs/ blocs de bois etc.

### Gaine de renfort élastique (C)

- Disponible en différentes tailles, pour renforcer les mousses

### Pansement en plâtre (D)

- Bandage à base de plâtre imprégné dans un tissu à mailles 100% coton
- Texture riche et crémeuse qui donne une finition lisse au plâtre et un durcissement rapide
- Le pansement offre d'excellentes caractéristiques de coulée et une perte minimale de plâtre

### Vermiculite (E)

- Utilisé dans les bandages de plâtre pour réduire le poids

### Film Plastique (F)

- Usage général

### Pince à main (G)

- Pratique pour le serrage de tôles fines, mais également très adapté au serrage de sacs PVA lors du moulage



A



B



C



D



G



E



F



## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence     | Description                             | Dimensions                   | Quantité             |
|---------------|-----------------------------------------|------------------------------|----------------------|
| MCS-R         | Moulage - 100% coton                    | 12x51 cm                     | boîte de 10 pièces   |
| MCS-L         | Moulage - 100% coton                    | 12x71 cm                     | boîte de 10 pièces   |
| MCBTW-L       | Moulage - nylon/lycra                   | large                        | pair                 |
| MCBTW-XL      | Moulage - nylon/lycra                   | x-large                      | pair                 |
| MCT3-ZW       | Rubans de coulée - noir                 | largeur: 7,5 cm              | boîte de 10 rouleaux |
| MCT3-BL       | Rubans de coulée - bleu                 | largeur: 7,5 cm              | boîte de 10 rouleaux |
| MCT3-W        | Rubans de coulée - blanc                | largeur: 7,5 cm              | boîte de 10 rouleaux |
| MES-F10       | Gaine de renfort élastique - taille F   | 10x10 cm                     | rouleau              |
| MES-J17       | Gaine de renfort élastique - taille J   | 17,5x10 cm                   | rouleau              |
| MES-L32       | Gaine de renfort élastique - taille L   | 32,5x10 cm                   | rouleau              |
| MPB-10        | Pansement en plâtre - rouleau de 2,7 cm | largeur: 10 cm               | boîte de 12 rouleaux |
| MPB-15        | Pansement en plâtre - rouleau de 2,7 cm | largeur: 15 cm               | boîte de 12 rouleaux |
| MPB-20        | Pansement en plâtre - rouleau de 2,7 cm | largeur: 20 cm               | boîte de 12 rouleaux |
| MVLSF         | Vermiculite superfine                   | 1000 L                       | sac                  |
| MACFILM-30100 | Film Plastique                          | 30 cm x 100 m                | rouleau              |
| MACFILM-10150 | Film Plastique                          | 10 cm x 150 m                | rouleau              |
| MAHCLAMP-25   | Pince à main                            | profondeur d'ouverture 25 mm | pièce                |
| MAHCLAMP-35   | Pince à main                            | profondeur d'ouverture 35 mm | pièce                |



# PAPIER TRANSFERT

## INDICATIONS

Une collection de dessins de papier transfert colorés pour la finition de matériaux thermoplastiques pour orthèses. Une gamme complète de haute qualité, avec plus de 50 modèles au choix.

## CARACTÉRISTIQUES

Le papier de transfert peut être transféré sur la plupart des matériaux thermoplastiques. Le processus de chauffage renforce le motif et garantit une couleur profonde et durable. Cette méthode simple et rapide permet de s'assurer que la surface reste homogène et résistante à l'abrasion. Grâce à leurs designs éclatants, ils sont idéaux pour une utilisation dans les domaines comme la pédiatrie.

Disponible en rouleaux de 10 m de long.

## CONCEPTION ET RÉFÉRENCES



Astro Blue / Ref. MTPAPER-ASTROB



Braid Canadian /Ref. MTPAPER-BCAN



Beautify /Ref. MTPAPER-BEAU



Butterflies Small / Ref. MTPAPER-BFSML



Building Blocks /Ref. MTPAPER-BLOK



Patterned Butterflies /Ref. MTPAPER-BP



Braid Black /Ref. MTPAPER-BRBLK



Braid Red /Ref. MTPAPER-BRED



Bugs /Ref. MTPAPER-BUGS



Braid USA /Ref. MTPAPER-BUSA



Camo Desert /Ref. MTPAPER-CAMOD



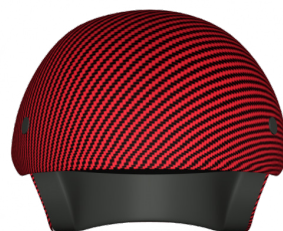
Camo Pink /Ref. MTPAPER-CAMOP



Casino /Ref. MTPAPER-CAS



Camo Artic /Ref. MTPAPER-CB



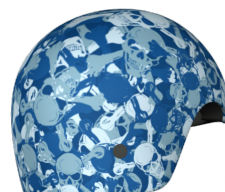
Carbon Fibre /Ref. MTPAPER-CF



Carbon Fire Blue /Ref. MTPAPER-CFB



Camo Military /Ref. MTPAPER-CG



Camoskull Artic /Ref. MTPAPER-CSKA



Camoskull Desert /Ref. MTPAPER-CSKD



Camoskull Military /Ref. MTPAPER-CSKM



Camoskull Pink /Ref. MTPAPER-CSKP



Denim /Ref. MTPAPER-D



Dolphins /Ref. MTPAPER-DOLP



Dolphin Sea /Ref.MTPAPER-DOLS



Flames Blue / Ref. MTPAPER-FBLU



Football Blue /Ref. MTPAPER-FOOTBLU



Football Green /Ref. MTPAPER-FOOTBGRN



Football Red / Ref. MTPAPER-FOODRED



Football RWB /Ref. MTPAPER-FOOTBRWB



Football White /Ref. MTPAPER-FOOTBWHT



Giraffe /Ref. MTPAPER-GIRR



Graffiti /Ref. MTPAPER-GR



Hearts Red/Pink /Ref. MTPAPER-HREDP



Butterflies Lilac /Ref. MTPAPER-LBF



Butterflies Lilac/Pink /Ref. MTPAPER-LPBUT



Braid Blue /Ref. MTPAPER-BRBLU



Racing Cars Blue /Ref. MTPAPER-BRC



Hearts /Ref. MTPAPER-H



Hip Chicks /Ref. MTPAPER-HIPC



Horses /Ref. MTPAPER-HRS



Hearts USA /Ref. MTPAPER-HUSA



Ice Hockey /Ref. MTPAPER-ICEH



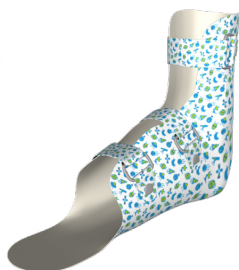
Jolly Roger /Ref. MTPAPER-JR



Ladybird Flowers /Ref. MTPAPER-LB



Little Monsters /Ref. MTPAPER-LMONS



Martian /Ref. MTPAPER-MART



Music Time /Ref. MTPAPER-MUSIC



Owls Blue /Ref.MTPAPER-OSBLU



Owls Pink / Ref. MTPAPER-OSPNK



Pools Ball's Blue /Ref. MTPAPER-  
POOLBLU



Pool Ball's Green /Ref. MTPAPER-  
POOLGRN



Princess /Ref. MTPAPER-PP



Racing Cars White / Ref. MTPAPER-RC



Robot /Ref. MTPAPER-ROBOT



Rockets /Ref. MTPAPER-ROCT



Stars /Ref. MTPAPER-S



Safari Green /Ref. MTPAPER-SAFGRN



Safari Orange /Ref. MTPAPER-SAFORG



Safari White /Ref. MTPAPER-SAFWHT



Skulls & Bones /Ref. MTPAPER-SBONE



Sea Creatures Blue /Ref. MTPAPER-SEACBLU



Sea Creatures Yellow /Ref. MTPAPER-SEACYEL



Sea Swim /Ref. MTPAPER-SEASM



Skulls Black /Ref. MTPAPER-SKULLBLK



Sugar Skulls Black /Ref. MTPAPER-SSBLK



Sugar Skulls Light /Ref. MTPAPER-SSL



Sugar Skulls Pink /Ref. MTPAPER-SSPNK



Swirl Blue /Ref. MTPAPER-SWBLU



Sheep Wool Blue /Ref.MTPAPER-SWLBLU



Swirl Multi / Ref. MTPAPER-SWMUL



Swirl Orange /Ref. MTPAPER-SWORG



Swirl Pastel /Ref. MTPAPER-SWPAS



Sheep Wool Pink / Ref. MTPAPER-SWLPNK



Zebra /Ref. MTPAPER-SZ



Toys /Ref. MTPAPER-TOYS



Tattoo Tribal Black /Ref. MTPAPER-TTTBLK



Tattoo Tribal Red /Ref. MTPAPER-TTRED



Tattoo Tribal Skin /Ref. MTPAPER-TTSK



Black /Ref. MTPAPER-BLK



Blue /Ref. MTPAPER-BLU



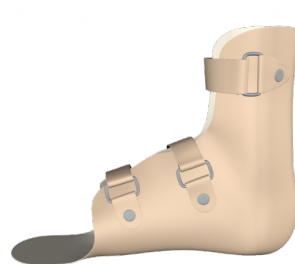
Brown /Ref. MTPAPER-DBSK



Purple /Ref. MTPAPER-PURP



Red /Ref. MTPAPER-RED



Skin /Ref. MTPAPER-SK



Yellow /Ref. MTPAPER-YEL



# TRANSFERTS D'IMAGE POSITIVE - FEUILLES ET IMAGES INDIVIDUELLES



## INDICATIONS

Une sélection de "transferts" qui vous permettent de personnaliser l'orthèse en fonction de la personnalité du patient.

## CARACTÉRISTIQUES

Une façon amusante et créative de personnaliser une orthèse, grâce à une large collection d'images individuelles, telles que des personnages de dessins animés, des animaux, des articles de sport... Disponible en feuille de transfert ou individuellement par image.

### Feuille d'image positive de transfert

- Feuille de 21,5 x 28 cm
- Différents décors

### Images individuelles

- Images individuelles
- Standard : 10 cm de large ou XL : 9 cm de large x 18 cm de haut
- Différents décors disponibles. Contactez-nous pour plus d'informations.



## LYCRA DÉCORATIF



### INDICATIONS

Le lycra décoratif peut être utilisé comme couche de finition décorative pour les manchons de prothèses avant que la résine claire n'y soit coulée. Ils peuvent également être utilisés dans les doublures en silicone, les orthèses ou comme revêtement cosmétique sur une prothèse ou un plâtre.

### CARACTÉRISTIQUES

Tubulaire en largeur de 15 cm et 20 cm ou comme tissu plat.  
Large gamme de motifs unicolores et de motifs décoratifs.

### CONCEPTION ET RÉFÉRENCES

| Design            | Tubulaire<br>15 cm x 1,4 m | Tubulaire<br>20 cm x 1,4 m | Tissu plat<br>1 m x 1,4 m |
|-------------------|----------------------------|----------------------------|---------------------------|
| Bizarre           | MLYC-BIZ-15                | MLYC-BIZ-20                | MLYC-BIZ                  |
| Black             | MLYC-BLK-15                | MLYC-BLK-20                | MLYC-BLK                  |
| Blue              | MLYC-BLU-15                | MLYC-BLU-20                | MLYC-BLU                  |
| Bunnies Pink      | MLYC-BP-15                 | MLYC-BP-20                 | MLYC-BP                   |
| Blue wrapping     | MLYC-BW-15                 | MLYC-BW-20                 | MLYC-BW                   |
| Coloured Bubbles  | MLYC-CB-15                 | MLYC-CB-20                 | MLYC-CB                   |
| Cloudburst Yellow | MLYC-CBY-15                | MLYC-CBY-20                | MLYC-CBY                  |
| Camouflage Green  | MLYC-CG-15                 | MLYC-CG-20                 | MLYC-CG                   |
| Cartoon Red       | MLYC-CR-15                 | MLYC-CR-20                 | MLYC-CR                   |
| Denim             | MLYC-D-15                  | MLYC-D-20                  | MLYC-D                    |
| Dollar Bill       | MLYC-DB-15                 | MLYC-DB-20                 | MLYC-DB                   |
| Dark Green        | MLYC-DG-15                 | MLYC-DG-20                 | MLYC-DG                   |
| Electric Blue     | MLYC-ES-15                 | MLYC-ES-20                 | MLYC-ES                   |
| Film Star         | MLYC-FS-15                 | MLYC-FS-20                 | MLYC-FS                   |
| Graffiti          | MLYC-G-15                  | MLYC-G-20                  | MLYC-G                    |
| Hip Chicks        | MLYC-HC-15                 | MLYC-HC-20                 | MLYC-HC                   |
| Happy Stars       | MLYC-HS-15                 | MLYC-HS-20                 | MLYC-HS                   |
| Ice Blue          | MLYC-IB-15                 | MLYC-IB-20                 | MLYC-IB                   |



|                         |               |               |            |
|-------------------------|---------------|---------------|------------|
| Ice Pink                | MLYC-IP-15    | MLYC-IP-20    | MLYC-IP    |
| Jolly Roger             | MLYC-JR-15    | MLYC-JR-20    | MLYC-JR    |
| Lime Green Fluorescent  | MLYC-LGFLO-15 | MLYC-LGFLO-20 | MLYC-LGFLO |
| Magic Stars             | MLYC-MS-15    | MLYC-MS-20    | MLYC-MS    |
| Orange Drops            | MLYC-OD-15    | MLYC-OD-20    | MLYC-OD    |
| Orange                  | MLYC-ORG-15   | MLYC-ORG-20   | MLYC-ORG   |
| Pink                    | MLYC-PINK-15  | MLYC-PINK-20  | MLYC-PINK  |
| Pink Fluorescent        | MLYC-PFLO-15  | MLYC-PFLO-20  | MLYC-PFLO  |
| Pink Swirl              | MLYC-PS-15    | MLYC-PS-20    | MLYC-PS    |
| Pink Tartan Fluorescent | MLYC-PTFLO-15 | MLYC-PTFLO-20 | MLYC-PTFLO |
| Panther                 | MLYC-PTH-15   | MLYC-PTH-20   | MLYC-PTH   |
| Purple                  | MLYC-PURP-15  | MLYC-PURP-20  | MLYC-PURP  |
| Royal Blue              | MLYC-RB-15    | MLYC-RB-20    | MLYC-RB    |
| Red                     | MLYC-RED-15   | MLYC-RED-20   | MLYC-RED   |
| Scottish Saltire        | MLYC-SF-15    | MLYC-SF-20    | MLYC-SF    |
| St Georges Cross        | MLYC-SGC-15   | MLYC-SGC-20   | MLYC-SGC   |
| Skin Light              | MLYC-SKLT-15  | MLYC-SKLT-20  | MLYC-SKLT  |
| Skin Medium             | MLYC-SKMD-15  | MLYC-SKMD-20  | MLYC-SKMD  |
| Sky Blue                | MLYC-SKYB-15  | MLYC-SKYB-20  | MLYC-SKYB  |
| Smiler Fluorescent      | MLYC-SMFLO-15 | MLYC-SMFLO-20 | MLYC-SMFLO |
| Spidey                  | MLYC-SP-15    | MLYC-SP-20    | MLYC-SP    |
| Union Jack              | MLYC-UJ-15    | MLYC-UJ-20    | MLYC-UJ    |
| USA                     | MLYC-USA-15   | MLYC-USA-20   | MLYC-USA   |
| Under Water             | MLYC-UW-15    | MLYC-UW-20    | MLYC-UW    |
| Welsh Dragon            | MLYC-WD-15    | MLYC-WD-20    | MLYC-WD    |
| White                   | MLYC-WHT-15   | MLYC-WHT-20   | MLYC-WHT   |
| Yellow Fluorescent      | MLYC-YFLO-15  | MLYC-YFLO-20  | MLYC-YFLO  |



Bizarre



Black



Blue



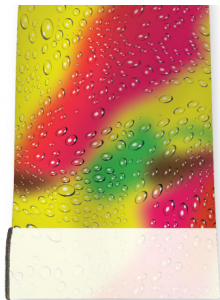
Bunnies Pink



Blue wrapping



Coloured Bubbles



Cloudburst Yellow



Camouflage Green



Cartoon Red



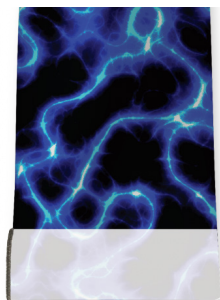
Denim



Dollar Bill



Dark Green



Electric Blue



Film Star



Graffiti



Hip Chicks



Happy Stars



Ice Blue



Ice Pink



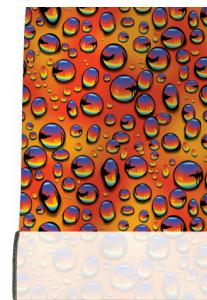
Jolly Roger



Lime Green Fluorescent



Magic Stars



Orange Drops



Orange



Pink



Pink Fluorescent



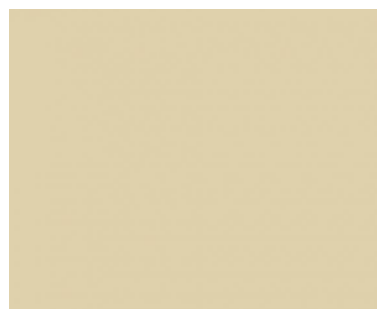
Red



Scottish Saltire



St George Cross



Skin Light



Skin Medium



Sky Blue



Smiler Fluorescent



Spidey



Union Jack



USA



Under Water



Welsh Dragon



White



Yellow Fluorescent



## STOCKINETTE PAILLETÉE



### INDICATIONS

Une gamme unique de gaines avec un fil Lurex® pour un effet scintillant.

### CARACTÉRISTIQUES

Des tests indépendants montrent que les bas scintillants ont une résistance comparable à celle du Perlon.

Cela signifie que, contrairement à d'autres finitions de tissu, la double couche de Perlon intérieure ou extérieure d'un tube de prothèse peut être remplacée par une double couche pailletée. Ceci sans poids ni épaisseur supplémentaire, tout en conservant le même processus de fabrication.

Ces bas scintillants sont un excellent complément à d'autres finitions décoratives, faciles à utiliser et rentable.

Disponible dans une gamme de largeurs et de couleurs.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Largeur<br>Longueur | 6 mm<br>2 m   | 8 mm<br>2 m   | 10 mm<br>2 m   | 12 mm<br>2,5 m | 15 mm<br>2,5 m | 20 mm<br>2,5 m |
|---------------------|---------------|---------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| Couleur             |               |               |                |                |                |                |
| Fiesta Red          | MSPARK6-FRED  | MSPARK8-FRED  | MSPARK10-FRED  | MSPARK12-FRED  | MSPARK15-FRED  | MSPARK20-FRED  |
| Gold                | MSPARK6-GOLD  | MSPARK8-GOLD  | MSPARK10-GOLD  | MSPARK12-GOLD  | MSPARK15-GOLD  | MSPARK20-GOLD  |
| Gun Metal           | MSPARK6-GUNM  | MSPARK8-GUNM  | MSPARK10-GUNM  | MSPARK12-GUNM  | MSPARK15-GUNM  | MSPARK20-GUNM  |
| Jet Blue            | MSPARK6-JBLU  | MSPARK8-JBLU  | MSPARK10-JBLU  | MSPARK12-JBLU  | MSPARK15-JBLU  | MSPARK20-JBLU  |
| Pink                | MSPARK6-PINK  | MSPARK8-PINK  | MSPARK10-PINK  | MSPARK12-PINK  | MSPARK15-PINK  | MSPARK20-PINK  |
| Rainbow             | MSPARK6-RAINB | MSPARK8-RAINB | MSPARK10-RAINB | MSPARK12-RAINB | MSPARK15-RAINB | MSPARK20-RAINB |
| Silver              | MSPARK6-SIL   | MSPARK8-SIL   | MSPARK10-SIL   | MSPARK12-SIL   | MSPARK15-SIL   | MSPARK20-SIL   |
| Turquoise           | MSPARK6-TURQ  | MSPARK8-TURQ  | MSPARK10-TURQ  | MSPARK12-TURQ  | MSPARK15-TURQ  | MSPARK20-TURQ  |
| Red Multi           | MSPARK6-REDM  | MSPARK8-REDM  | MSPARK10-REDM  | MSPARK12-REDM  | MSPARK15-REDM  | MSPARK20-REDM  |



Fiesta Red



Gold



Gun Metal



Jet Blue



Pink



Rainbow



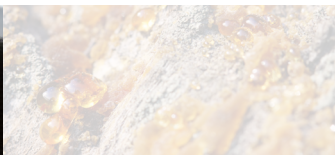
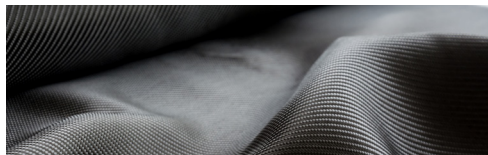
Red Multi



Turquoise



Silver



## CARBTEX

Matériau décoratif en carbone/ fibre de verre



### INDICATIONS

CarbTex est une gamme de matériaux qui fournit une couche finale décorative sur les tubes de prothèses laminés. Disponible en 7 couleurs, CarbTex crée une belle gaine personnalisée.

### CARACTÉRISTIQUES

CarbTex est facile à appliquer, sans utiliser de techniques spéciales ou d'équipements supplémentaires.

La gamme CarbTex a été largement testée et est compatible avec les systèmes de résine acrylique, époxy et polyester.

Le CarbTex est utilisé à des fins décoratives uniquement et ne doit pas être considéré comme faisant partie de la structure et l'intégrité de l'ouvrage. L'article est fourni par mètre courant.

L'intensité de la couleur peut diminuer en raison de l'infusion de résine pendant le processus de laminage.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Article    | Description     |
|------------|-----------------|
| MCTEX-BL   | CarbTex, bleu   |
| MCTEX-GR   | CarbTex, vert   |
| MCTEX-PINK | CarbTex, rose   |
| MCTEX-PURP | CarbTex, violet |
| MCTEX-RED  | CarbTex, rouge  |
| MCTEX-SIL  | CarbTex, argent |
| MCTEX-YEL  | CarbTex, jaune  |



## MÉTHODE DE TRAVAIL

Bien que le CarbTex soit composé de fibres de carbone et de verre, il ne peut être utilisé pour remplacer le laminé existant.

Une fois que la dernière couche de matériau de renforcement a été appliquée, une fine chaussette est tirée par-dessus le tube et fixée de manière distale. Ensuite, retournez la chaussette et fixez-la au tuyau d'aspiration.

Enroulez un morceau de papier latéralement autour du tube pour créer un modèle. Commencez et terminez le patronage au centre et à l'arrière du tube. Laissez suffisamment de patronage à l'extrémité distale pour que le CarbTex puisse être fixé facilement. L'excès de matériau à l'extrémité proximale peut être retiré ultérieurement.

Placez suffisamment de matériau CarbTex sur une surface propre et plane. Placez le motif dessus. Attachez avec du ruban adhésif double face à toutes les extrémités du motif et coupez au milieu de la bande. Cela sert à deux choses : le ruban adhésif double-face aidera à l'adhérence du CarbTex sur le bas fin et empêche les bords du CarbTex de s'effiloche.

La feuille à motifs CarbTex peut maintenant être enroulée autour du tube. En commençant par la ligne centrale, à l'arrière du tube, retirez la couche extérieure de ruban adhésif double face et fixez-la au tube pour vous assurer que la couture est droite. Utilisez de la colle en spray sur le tube et enroulez le CarbTex autour latéralement. Veillez à ce que l'extrémité de la couture ne soit plus droite, car les contours du tube vont tirer le CarbTex vers lui-même.

Lorsque la couture initiale est atteinte, elle doit être délicatement collée à la couture d'extrémité. La couture initiale est ensuite collée vers le bas, ce qui permet d'obtenir une belle couture, régulière et droite.

Le CarbTex peut maintenant être fixé à l'extrémité distale avec un mince morceau de tube en nylon et l'excès de CarbTex peut être retiré. Utilisez un petit spray de l'adhésif en spray et collez le CarbTex en dessous des lignes de coupe de l'extrémité proximale et coupez l'excédent.

Tournez le sac PVA à l'envers avant de le tirer sur le sac. Cela donne un aspect brillant au résultat final. Laminez le tube avec de la résine incolore.



## ERGOPEAU & ERGOFLEX

Ergopeau et Ergoflex sont des matériaux de revêtement polyuréthane monocomposant prêts à l'emploi, très fluides, opaques et pouvant être colorés avec nos pâtes de couleur PU. Ces revêtements permettent d'obtenir une peau résistante, très élastique et imperméable.



## INDICATIONS

**Ergopeau** donne ainsi une peau lisse et brillante. Le revêtement ne se rétracte pas après la polymérisation et a un temps de séchage de 24h avant que d'autres manipulations soient possibles. Il est principalement utilisé dans le revêtement des orthèses couchées et assises. Pour une meilleure adhérence et une finition lisse, il est conseillé de recouvrir le matériau d'une feuille de finition siphmousse avant de l'enduire.

**Ergoflex** permet d'obtenir une peau mate et extensible. Le revêtement se rétracte légèrement après la polymérisation, ce qui permet d'éliminer toute irrégularité du matériau (flexible) à revêtir. Le temps de séchage est de 1 heure avant que d'autres manipulations soient possibles. Ce revêtement est spécialement développé pour la finition des prothèses cosmétiques de la jambe inférieure.



## APPLICATION À L'ATELIER

- Utilisation du pistolet de pulvérisation
  - 1ère couche : jet rond, haut débit, distance de 10 cm
  - 2ème couche : jet étroit, mouvements horizontaux, faible débit, distance 25-30 cm
  - 3ème couche : jet large, mouvements horizontaux, haut débit, distance 25-30 cm
- Pression du pistolet de pulvérisation
  - 1ère couche : entre 5 et 7 bars
  - 2ème application : 3 bars
  - 3ème couche : 5 bar
- Temps de séchage à 20°C
  - Ergopeau 24h
  - Ergoflex 1h
- Coloriage  
Utiliser au maximum 2% du poids du revêtement utilisé.
- Utilisation d'un apprêt / primer
  - Mousses PU flexibles - sans primaire
  - Mousses Plastazote - avec apprêt





## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Article    | Description                                                  |
|------------|--------------------------------------------------------------|
| MCEGE3-R01 | Ergopeau PU coating 1 litre                                  |
| MCEGE3-R05 | Ergopeau PU coating 5 litres                                 |
| MCPPE-R01  | Ergopeau Primer 1 litre                                      |
| MCPPE-R05  | Ergopeau Primer 5 litres                                     |
| MCEFX-R01  | Ergoflex PU coating 1 litre                                  |
| MCEFX-R05  | Ergoflex PU coating 5 litres                                 |
| MACPIS-E01 | Pistolet à peinture avec récipient (450ml), embouts en acier |
| MACGOD-002 | Récipient pour pistolet à peinture en alu (750ml)            |
| MACGOD-004 | Récipient pour Spray Gun en aluminium (750ml)                |



## COLORANTS



### INDICATIONS

Pâtes pigmentaires pour PU et RTV acrylique ou silicone. Disponible en plusieurs couleurs. Emballage : 250g

### CARACTÉRISTIQUES

#### Pâte pigmentaire pour PU et acrylique

Destiné à la coloration de différents produits liquides de la gamme COP :

- Résines et mousses de polyuréthane (formousse 200, 300 et 450)
- Peintures Ergopeau et Ergoflex
- Résines acryliques de la gamme Copacryl

Les pâtes pigmentaires sont constituées d'un pigment sous forme de poudre mélangé dans un liquide compatible avec PU et acryliques.

Il est recommandé de ne pas ajouter plus de 2% du poids de la résine/peinture, en raison de l'effet de ramollissement de la pâte qui peut réduire la force d'adhésion ou de liaison.

#### Pâte pigmentaire pour silicone RTV

Destiné à la coloration de divers produits liquides de la gamme COP :

- Copsil
- Gel Copsil

Les pâtes pigmentaires sont constituées d'un pigment en poudre dispersé dans une huile de silicone.

Il est recommandé de ne pas ajouter plus de 2% en poids de la résine, afin de ne pas modifier la réactivité et les propriétés du silicone.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

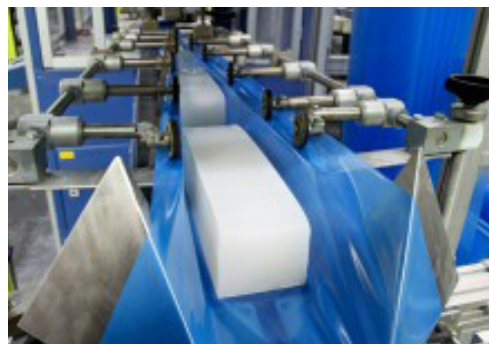
| Couleur      | Colorant pour PU et acrylique | Colorant pour silicone |
|--------------|-------------------------------|------------------------|
| bleu         | MCCPU-B01                     | MCCSI-B01              |
| blanc        | MCCPU-BL1                     | MCCSI-BL1              |
| couleur peau | MCCPU-C01                     | MCCSI-C01              |
| teint foncé  | MCCPU-CF1                     | MCCSI-CF1              |
| jaune        | MCCPU-J01                     | MCCSI-J01              |
| noir         | MCCPU-N01                     | MCCSI-N01              |
| orange       | MCCPU-O01                     |                        |
| rouge        | MCCPU-R01                     | MCCSI-R01              |
| vert         | MCCPU-V01                     | MCCSI-V01              |



## CAOUTCHOUC SILICONE HTV ET CATALYSEUR

Le silicone n'est pas seulement hygiénique et respectueux de la peau, il est également très facile à traiter.

Les silicones HTV sont fournis sous forme de blocs à partir desquels la quantité souhaitée peut être coupée et traitée en ajoutant un catalyseur.



### INDICATIONS

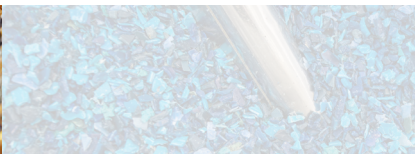
Après transformation, les produits suivants peuvent être fabriqués : doublures, prothèses diverses, masques, attelles, etc.

### MÉTHODE DE TRAVAIL

Pour le durcissement du silicone HTV, seul le catalyseur approprié doit être utilisé. Les deux composants sont mélangés de manière homogène dans un rapport de 100:1,5 à l'aide d'un rouleau. Pendant ce processus, il faut veiller à ce que le mélange reste frais (35°C maximum) ; des températures plus élevées réduisent considérablement le temps de traitement. La réticulation commence lorsque le catalyseur est ajouté, la vitesse et l'étendue de la réticulation dépendent de la durée et de la température de stockage. A 23°C, le mélange a un temps de stockage d'environ 24h. Elle peut être prolongée à condition de stocker le mélange catalysé à une température plus basse.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Type ↓   | Gel de silicone (par kg) |
|----------|--------------------------|
| Shore 40 | MHTV - 40                |
| Shore 80 | MHTV - 80                |
| Poids ↓  | Catalyseur               |
| 1000 g   | MKHTV - 1000             |



## RTV SILICONE SIPORTHO

Siportho est un élastomère de silicone qui polymérise par addition à température ambiante. La pâte à 2 composants (résine blanche et couleur peau durcisseur) peut être mélangée à la main dans un rapport de 1:1 et durcit en 4 minutes. Disponible en 2 duretés : 25 et 35 Shore A.

Le polymère final présente les avantages suivants :

- Bonne reproduction des petits détails
- Bonnes propriétés mécaniques
- Haute résistance aux produits chimiques inorganiques et aux rayons UV
- Ne colle pas à la peau et ne s'adapte pas après le durcissement.
- Aucune substance dangereuse n'est libérée avant ou après la polymérisation



Propriétés des polymères :

- Ratio de mélange (résine/durcisseur) : 1:1
- Densité : 1,4-1,5 g/l
- Dureté : 25-35 Shore A

## INDICATIONS

Il est principalement utilisé dans les orthoplastiques, mais peut également être utilisé pour reproduire certaines formes.

## MÉTHODE DE TRAVAIL

Les deux composants peuvent être mélangés à la main dans un rapport de 1:1 pour obtenir une pâte beige homogène, en tenant compte des directives suivantes :

- Utilisez toujours des gants en vinyle en combinaison avec des outils en plastique ou en acier lors du mélange.
- Ne pas mélanger trop rapidement afin d'éviter les bulles d'air.

La pâte obtenue n'est pas liquide et peut être appliquée comme un mastic à la main ou à la spatule. Après durcissement complet, la pâte reste flexible et peut être facilement retirée du moule grâce à sa nature non collante et à ses propriétés mécaniques.

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Description      | Shore A 25 | Shore A 35 |
|------------------|------------|------------|
| Résine 250 g     | MCSIP-R01  | MCSIP-R11  |
| Résine 500 g     | MCSIP-R02  | MCSIP-R12  |
| Durcisseur 250 g | MCSIP-D01  | MCSIP-D11  |
| Durcisseur 500 g | MCSIP-D02  | MCSIP-D12  |



## COPSIL

Copsil est un élastomère de silicone transparent aux propriétés mécaniques élevées. Les deux composants (résine et durcisseur) durcissent à température ambiante par polymérisation par addition avec un catalyseur à base de sel de platine. La réaction peut être accélérée en ajoutant de la chaleur. Facile à utiliser grâce au caractère liquide de la résine et du durcisseur pendant la mise en œuvre et au rapport de mélange simple (1:1).



### INDICATIONS

Copsil est utilisé pour les produits de faible dureté tels que les doublures en silicone, les coussinets de talon, les anneaux de rotule en silicone, les masques pour brûlures, etc. Il convient au contact avec la peau selon la norme ISO 10993-5 et peut être coloré avec un colorant pour silicone.

Il est disponible en différentes duretés :

|           |                          |
|-----------|--------------------------|
| COPSIL 2  | 2-3 Shore A, 33 Shore 00 |
| COPSIL 3  | 3 Shore A, 48 Shore 00   |
| COPSIL 5  | 5 Shore A                |
| COPSIL 12 | 12 Shore A               |
| COPSIL 16 | 16 Shore A               |
| COPSIL 22 | 22 Shore A               |
| COPSIL 30 | 30 Shore A               |
| COPSIL 40 | 40 Shore A               |

Ces derniers sont à leur tour disponibles en version normale et rapide.

### MÉTHODE DE TRAVAIL

Les composants doivent être pesés dans le même bol de mélange, en commençant par le durcisseur et en poursuivant avec la résine, afin d'obtenir le rapport de mélange le plus précis. Le mélange peut se faire manuellement ou à l'aide d'un malaxeur à faible vitesse (moins de 300 tr/min) pour éviter les bulles d'air. Utilisez toujours des gants en vinyle en combinaison avec des outils en acier lors du mélange. Il est recommandé de dégazer le mélange obtenu à l'aide d'une pompe à vide avant de le traiter.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

#### NORMAL

|           |            | 500 g       | 5 kg        | 25 kg       |
|-----------|------------|-------------|-------------|-------------|
| COPSIL 2  | Résine     | MCT03SN-R01 | MCT03SN-R05 | MCT03SN-R25 |
|           | Durcisseur | MCT03SN-D01 | MCT03SN-D05 | MCT03SN-D25 |
| COPSIL 5  | Résine     | MCT05TN-R01 | MCT05TN-R05 | MCT05TN-R25 |
|           | Durcisseur | MCT05TN-D01 | MCT05TN-D05 | MCT05TN-D25 |
| COPSIL 12 | Résine     | MCT12TN-R01 | MCT12TN-R05 | MCT12TN-R25 |
|           | Durcisseur | MCT12TN-D01 | MCT12TN-D05 | MCT12TN-D25 |
| COPSIL 22 | Résine     | MCT22TN-R01 | MCT22TN-R05 | MCT22TN-R25 |
|           | Durcisseur | MCT22TN-D01 | MCT22TN-D05 | MCT22TN-D25 |



## NORMAL

|           |            | 500 g       | 5 kg        | 25 kg       |
|-----------|------------|-------------|-------------|-------------|
| COPSIL 30 | Résine     | MCT30TN-R01 | MCT30TN-R05 | MCT30TN-R25 |
|           | Durcisseur | MCT30TN-D01 | MCT30TN-D05 | MCT30TN-D25 |
| COPSIL 40 | Résine     | MCT40TN-R01 | MCT40TN-R05 | MCT40TN-R25 |
|           | Durcisseur | MCT40TN-D01 | MCT40TN-D05 | MCT40TN-D25 |

## RAPIDE

|           |            | 2x200 ml     | 500 g       | 5 kg        | 25 kg       |
|-----------|------------|--------------|-------------|-------------|-------------|
| COPSIL 2  | Cartouche  | MCT03SR-C400 |             |             |             |
|           | Résine     |              | MCT03SR-R01 | MCT03SR-R05 | MCT03SR-R25 |
|           | Durcisseur |              | MCT03SR-D01 | MCT03SR-D05 | MCT03SR-D25 |
| COPSIL 3  | Cartouche  | MCT03TR-C400 |             |             |             |
|           | Résine     |              | MCT03TR-R01 | MCT03TR-R05 | MCT03TR-R25 |
|           | Durcisseur |              | MCT03TR-D01 | MCT03TR-D05 | MCT03TR-D25 |
| COPSIL 5  | Cartouche  | MCT05TR-C400 |             |             |             |
|           | Résine     |              | MCT05TR-R01 | MCT05TR-R05 | MCT05TR-R25 |
|           | Durcisseur |              | MCT05TR-D01 | MCT05TR-D05 | MCT05TR-D25 |
| COPSIL 12 | Cartouche  | MCT12TR-C400 |             |             |             |
|           | Résine     |              | MCT12TR-R01 | MCT12TR-R05 | MCT12TR-R25 |
|           | Durcisseur |              | MCT12TR-D01 | MCT12TR-D05 | MCT12TR-D25 |
| COPSIL 16 | Cartouche  | MCT16SR-C400 |             |             |             |
|           | Résine     |              | MCT16SR-R01 | MCT16SR-R05 | MCT16SR-R25 |
|           | Durcisseur |              | MCT16SR-D01 | MCT16SR-D05 | MCT16SR-D25 |
| COPSIL 22 | Cartouche  | MCT22TR-C400 |             |             |             |
|           | Résine     |              | MCT22TR-R01 | MCT22TR-R05 | MCT22TR-R25 |
|           | Durcisseur |              | MCT22TR-D01 | MCT22TR-D05 | MCT22TR-D25 |
| COPSIL 30 | Cartouche  | MCT30TR-C400 |             |             |             |
|           | Résine     |              | MCT30TR-R01 | MCT30TR-R05 | MCT30TR-R25 |
|           | Durcisseur |              | MCT30TR-D01 | MCT30TR-D05 | MCT30TR-D25 |
| COPSIL 40 | Cartouche  | MCT40TR-C400 |             |             |             |
|           | Résine     |              | MCT40TR-R01 | MCT40TR-R05 | MCT40TR-R25 |
|           | Durcisseur |              | MCT40TR-D01 | MCT40TR-D05 | MCT40TR-D25 |



## COPSIL 65

L'élastomère de silicone Copsil 65 est constitué d'un système à deux composants (résine et durcisseur). Il durcit à température ambiante par polymérisation par addition avec un catalyseur à base de sel de platine. Les deux composants se mélangent en quantités égales et durcissent très rapidement (seulement 5 minutes à température ambiante ou encore plus rapidement avec l'ajout de chaleur). Le polymère final a une dureté de 65 Shore A.



## INDICATIONS

Il est facile à utiliser et principalement destiné à la reproduction de pièces orthopédiques ou prothétiques.

Avantages par rapport au polyuréthane :

- Ne contient pas de substances dangereuses
- Traitement rapide et facile
- Ne se réchauffe pas pendant la polymérisation

Peut être utilisé directement sur le matériau thermoplastique sans traitement préalable avec un anti-adhésif. Propriétés des polymères :

- Ratio de mélange en poids (résine-durcisseur) : 1:1
- Dureté 65 Shore A

## MÉTHODE DE TRAVAIL

Les composants doivent être pesés dans le même bol de mélange, en commençant par le durcisseur (gris) et en poursuivant avec la résine (bleu), afin d'obtenir le rapport de mélange le plus précis. Le mélange peut être fait manuellement jusqu'à ce que le mélange de couleurs ait une couleur bleue homogène. Lors du mélange, utilisez toujours des gants en vinyle en combinaison avec des outils en acier lors du mélange.

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Description | 500 g      | 5 kg       |
|-------------|------------|------------|
| Résine      | MCCF65-R01 | MCCF65-R05 |
| Durcisseur  | MCCF65-D01 | MCCF65-D05 |



## GEL COPSIL

Les gels de silicone Copsil GEL sont des systèmes à 2 composants (résine et durcisseur) faciles à utiliser grâce à leur nature liquide et à leur rapport de mélange simple de 1:1. Ils peuvent être utilisés en contact avec la peau. Le traitement a lieu à température ambiante par polymérisation par addition avec un catalyseur à base de sel de platine. La polymérisation peut être accélérée par un apport de chaleur.



**Copsil GEL 00** est un matériau transparent, compact, très flexible, d'une dureté non mesurable (Shore 00). En raison de sa viscoélasticité, il est classé comme un gel de silicone à "retour lent".

**Copsil GEL 25** a une dureté de 25 Shore 00, est collant et est classé comme un gel de silicone à retour lent.

**Copsil GEL 30 & 40** sont des matériaux secs, translucides, compacts, très souples et résistants. Conformément à leur désignation, ils sont disponibles en 30 et 40 Shore 00. Ils sont classés comme des gels de silicone à retour rapide. Copsil Gel peut être coloré avec un colorant silicone.

## INDICATIONS

Dans la catégorie GEL, nous pouvons distinguer 4 duretés dont l'utilisation peut être divisée en 2 groupes :

- Copsil GEL 30 & 40 sont principalement utilisés pour créer des supports flexibles qui ne se compriment pas sous la pression
- Copsil GEL 00 & 25 sont principalement utilisés pour les applications anti-escarres

## MÉTHODE DE TRAVAIL

Il est préférable de peser les composants dans le même bol de mélange, en commençant par le durcisseur puis la résine, afin d'obtenir le rapport de mélange le plus précis. Le mélange peut être fait manuellement ou avec un mélangeur à faible vitesse (moins de 300 tr/min) pour éviter les bulles d'air. Lorsque vous mixez, utilisez toujours des gants en vinyle en combinaison avec des outils en acier lors du mélange. Il est recommandé de dégazer le mélange obtenu avant de le traiter.

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

|               |            | 2x200 ml     | 500 g        | 5 kg         |
|---------------|------------|--------------|--------------|--------------|
| COPSIL GEL 00 | Résine     |              | MCGLCS00-R01 | MCGLCS00-R05 |
|               | Durcisseur |              | MCGLCS00-D01 | MCGLCS00-D05 |
| COPSIL GEL 25 | Résine     |              | MCGLC25-R01  | MCGLC25-R05  |
|               | Durcisseur |              | MCGLC25-D01  | MCGLC25-D05  |
| COPSIL GEL 30 | Cartouche  | MCGES30-C400 |              |              |
|               | Résine     |              | MCGES30-R01  | MCGES30-R05  |
|               | Durcisseur |              | MCGES30-D01  | MCGES30-D05  |
| COPSIL GEL 40 | Cartouche  | MCGES40-C400 |              |              |
|               | Résine     |              | MCGES40-R01  | MCGES40-R05  |
|               | Durcisseur |              | MCGES40-D01  | MCGES40-D05  |



## COPACRYL

La gamme Copacryl est composée de 4 résines acryliques destinées à la fabrication de tous les dispositifs rigides réalisés avec des techniques de laminage. Ils se caractérisent par les propriétés suivantes : très fluides, temps de travail rapide et inodores. Il s'agit d'un système à deux composants dans lequel nous utilisons un durcisseur.



### INDICATIONS

La gamme complète trouve son application dans la réalisation de dispositifs orthopédiques externes pour les membres inférieurs et supérieurs, tels que les manchons de prothèses.

- Carbone (résine de carbone) : laminages renforcés par des fibres de carbone.
- Jersey (résine de stratification) : stratifications renforcées par des tissus jersey tels que le Perlon, le Nylon, le Nylglass ou des fibres de verre à 100%.
- Souple (résine de moulage flexible) : pour obtenir un stratifié flexible
- Colle (résine Siegel) : réparation d'articles composites en résine acrylique, sur tout type de support.

### MÉTHODE DE TRAVAIL

Ces résines sont polymérisées à température ambiante en ajoutant le durcisseur en poudre Sipacryl (SYD). Le rapport de mélange est de 2 à 3% maximum de durcisseur par rapport au poids de la quantité de résine utilisée.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Type →  | Carbone -<br>Résine de carbone | Colle -<br>Résine Siegel | Jersey -<br>Résine de<br>stratification | Souple -<br>Résine de moulage<br>flexible |
|---------|--------------------------------|--------------------------|-----------------------------------------|-------------------------------------------|
| Poids ↓ |                                |                          |                                         |                                           |
| 900 g   | MCCAC - F01                    | MCCAC - C01              | MCCAC - J01                             | MCCAC - S01                               |
| 4,9 kg  | MCCAC - F05                    | MCCAC - C05              | MCCAC - J05                             | MCCAC - S05                               |

| Type →  | SYD<br>Durcisseur en<br>poudre Sipacryl |
|---------|-----------------------------------------|
| Poids ↓ |                                         |
| 150 g   | MCSYD - 101                             |



## ORTHOPOXY® GREEN



### INDICATIONS

Nouvelle génération de résines époxy d'origine biologique, sans bisphénol A (BPA), mise au point pour la création de matériaux composites par imprégnation de fibres (carbone, verre, Perlon, Nylglass...).

### CARACTÉRISTIQUES

- Sans BPA
- Pratiquement inodore
- Ininflammable
- Respect de l'environnement : résine bio-sourcée 28%
- Excellentes propriétés mécaniques et thermiques

### LES DANGERS DES RÉSINES ÉPOXY À BASE DE BPA

Pour réaliser un composite de qualité (performances mécaniques, état de surface, imprégnation des fibres, etc.), les matériaux les plus utilisés sont les résines époxy. Tous les systèmes époxy actuels sont formulés avec des résines BADGE qui sont synthétisées à partir de bisphénol A (BPA) et d'épichlorhydrine. Le BPA est un perturbateur endocrinien qui peut provoquer des effets indésirables même à très faible dose : infertilité, cancer, diabète, obésité, etc. Cette molécule est nocive pendant l'application de la résine BADGE, mais aussi après son collage, en raison des molécules de BPA qui n'ont pas réagi et restent "libres" à la surface du composite.

#### Orthopoxy Rapide

Pour la réalisation de prothèses

- |                                                                |        |
|----------------------------------------------------------------|--------|
| • Rapport de mélange résine/durcisseur                         | 100:40 |
| • Temps de durcissement à 20°C (/200 g) (=temps de traitement) | 35 min |
| • Temps de durcissement à 20°C (/12 g)                         | 1h30   |
| • Temps de réglage du vide                                     | 1h30   |
| • Temps de durcissement couche mince à 20°C                    | 3h     |

#### Orthopoxy Lent

Pour la réalisation d'orthèses

- |                                                                 |        |
|-----------------------------------------------------------------|--------|
| • Rapport de mélange résine/durcisseur                          | 100:40 |
| • Temps de durcissement à 20°C (/200 g) (= temps de traitement) | 1h30   |
| • Temps de durcissement à 20°C (/12 g)                          | 5h30   |
| • Temps de vide                                                 | 3h     |
| • Temps de durcissement couche mince à 20°C                     | 5h     |



## MÉTHODE DE TRAVAIL

Agitez bien la résine et le durcisseur avant de les utiliser.

Le rapport de mélange 100:40 doit être parfaitement respecté en pesant les deux composants. Nos kits en 3 formats différents sont conçus pour faciliter la préparation de vos applications.

Nous mettons en garde les utilisateurs contre "l'effet de masse" et l'effet exothermique de ces résines époxy. Nous recommandons de mélanger en quantités limitées dans des pots de grand diamètre. Le traitement se fait en 2 phases.

Après l'injection sous vide, vous pouvez ouvrir le vide après le temps de traitement recommandé et retirer le sac PVA (pendant la période de durcissement). Pour tout réchauffage, suivez les étapes ci-dessous.

Une post-polymérisation d'une heure à 100°C est recommandée, mais pas obligatoire (polymérisation complète à température ambiante en 24 heures).

Lorsque vous utilisez un sac PVA, appliquez un chiffon humide sur la pièce finie pendant 40 minutes afin que le sac PVA puisse être facilement retiré pendant que la pièce est encore chaude.

## CONSEILS DE SÉCURITÉ

Le durcisseur utilisé dans ces résines époxy contient naturellement des amines irritantes et bien que les moins dangereuses aient été sélectionnées, il est essentiel de respecter strictement les mesures d'hygiène professionnelle appropriées lors de la transformation. Portez des gants et des lunettes de sécurité.

Vous trouverez de plus amples informations dans la fiche de données de sécurité.

La résine et le durcisseur doivent être mélangés jusqu'à l'obtention d'un mélange parfaitement homogène. Veillez à ne pas inclure trop de bulles d'air dans le mélange en remuant. Le mélange est ensuite transféré dans un récipient propre pour être utilisé.

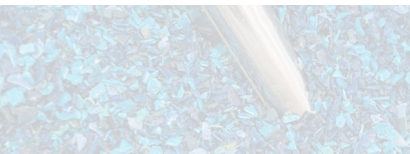
Bien refermer les bidons de durcisseur après leur ouverture en raison du risque de forte réactivité et de réaction exothermique due à leur forte hygroscopicité.

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

Kit →

Type ↓

|                     | 1,4 kg                | 3,5 kg                | 7 kg                    |
|---------------------|-----------------------|-----------------------|-------------------------|
| Lent - Résine       | 1 kg - MCEPOX-S-R01   | 2,5 kg - MCEPOX-S-R02 | 5 kg - MCEPOX-S-R03     |
| Lent - Durcisseur   | 0,4 kg - MCEPOX-S-D01 | 1 kg - MCEPOX-S-D02   | 2 x 1 kg - MCEPOX-S-D03 |
| Rapide - Résine     | 1 kg - MCEPOX-F-R01   | 2,5 kg - MCEPOX-F-R02 | 5 kg - MCEPOX-F-R03     |
| Rapide - Durcisseur | 0,4 kg - MCEPOX-F-D01 | 1 kg - MCEPOX-F-D02   | 2 x 1 kg - MCEPOX-F-D03 |



## FORMOUSSE

Formousse est une mousse expansive dure en PU, composée d'une résine et d'un durcisseur avec un rapport de mélange de 1:1. Dureté finale du produit dépend de la résine utilisée : plus le chiffre est élevé, plus le résultat final sera dur.



### INDICATIONS

La mousse et le durcisseur produisent une mousse à cellules très fines une très bonne stabilité dimensionnelle et un très rapide temps de déformation.

Les formulations 200 et 300 adhèrent fortement aux laminés acryliques, c'est pourquoi elles sont souvent utilisées dans les prothèses. En fonction de la densité, les deux peuvent être utilisés comme armature dans les zones fortement chargées.

- Formousse 200 : le résultat final a une densité d'environ 170 g/L et une dureté d'environ 20/25. Shore D ou 80 Shore A.
- Formousse 300 : le résultat final a une densité d'environ 230 g/L et une dureté d'environ 30/35 Shore D ou 85/90 Shore A.

Le Formousse 450 peut être utilisée pour remplir des modèles en plâtre. Avant de remplir le plâtre, il est recommandé d'utiliser une solution imperméable ou un liquide de séparation (tel qu'un spray au silicone). Dans le domaine des orthèses de pieds, le Formousse 450 est très populaire car il peut être travaillée de la même manière que le bois. Comme il est souvent utilisée pour le remplissage des formes, le Formousse 450 est aussi parfois appelée mousse de maintien.

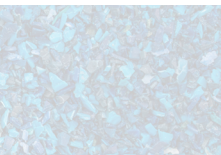
- Formousse 450: le résultat final a une densité d'environ 450 g/L et une dureté d'environ 55 %. Shore D.
- Formousse 700: le résultat final a une densité d'environ 700 g/L et une dureté d'environ 70 %. Shore D.

### MÉTHODE DE TRAVAIL

1. Assurez-vous que le bol de mélange à utiliser est propre, sec et lisse.
2. Déterminez à l'avance la quantité de matériau nécessaire, en tenant compte du facteur d'expansion.
  - Formousse 200 = facteur 5,9
  - Formousse 300 = facteur 4,3
  - Formousse 450 = facteur 2,2
  - Formousse 700 = facteur 1,4
3. Les composants doivent de préférence être pesés dans le même plat de mélange, avec un rapport de mélange de 1:1. Utilisez un équipement de pesage précis (écart maximal de 1 g/kg et de 2 g/5 kg).
4. Mélangez les deux composants pendant au moins 25 secondes avec la vis de mélange fournie, à une vitesse de 2000 à 3000 tr/min

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Type →  | 200          | 300          | 450           | 700          | Harder MD  |
|---------|--------------|--------------|---------------|--------------|------------|
| Poids ↓ |              |              |               |              |            |
| 5 kg    | MCFRB200 - 5 | MCFRB300 - 5 | MCFRB450 - 5  | MCFRB700 - 5 | MCDMD - 5  |
| 30 kg   |              |              | MCFRB450 - 30 |              | MCDMD - 30 |



## CONSEILS DE SÉCURITÉ

Après avoir mélangé les 2 composants, le Formousse se réchauffe pendant l'expansion.

Plus la densité de la mousse est élevée, plus le pic exothermique est élevé (180°C pour le Formousse 450).

C'est à ce moment que les gaz isocyanates sont produits par le durcisseur. Ces gaz stimulent l'expansion et peuvent causer des dommages aux voies respiratoires.

Il est donc très important de travailler dans un endroit bien ventilé jusqu'à ce que la température de la mousse soit descendue à 40°C.

Il est également recommandé d'utiliser des gants et des lunettes de protection pour éviter tout contact avec la peau.

Lisez les consignes de sécurité figurant sur l'emballage avant d'utiliser le matériau.



## SIPMOUSSE

La résine Sipmousse est mélangée avec le durcisseur MS pour produire une mousse de polyuréthane hautement expansée et flexible d'une densité d'environ 80 g/L.



### INDICATIONS

Applications : orthèses de siège et d'inclinaison.

### CARACTÉRISTIQUES

Sipmousse 80 Souple

- Dureté : 5 Shore 00
- Ratio de mélange : 100:50

Sipmousse 70/30 Medium

- Dureté : 20 Shore 00
- Ratio de mélange : 100:56

Sipmousse 30/70 Dur

- Dureté : 40 Shore 00
- Ratio de mélange : 100:60

La résine peut être colorée avec les pâtes colorantes PU.

Pour une finition spécifique (lisse ou granuleuse, satinée ou mate) ou pour une finition étanche (cette mousse souple a une structure à cellules ouvertes et se comporte donc comme une éponge), elle peut être recouverte d'une peinture de finition ERGOPEAU pour une peau souple, résistante, étanche et colorable.

Sipmousse 80 Souple est également disponible sous forme de panneau fini et peut être utilisé pour la finition douce des orthèses de siège et de couchage. Dimensions : 200x85x0.5cm.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Type →<br>Quantité ↓ | Résine<br>80 Souple | Résine<br>70/30 Medium | Résine<br>30/70 Dur | Durcisseur<br>MS | Plaque<br>80 Souple |
|----------------------|---------------------|------------------------|---------------------|------------------|---------------------|
| 2 kg                 | MCMS-P-R02          | MCMSL-R02              | MCMST-R02           | MCDMS-002        |                     |
| 5 kg                 | MCMS-P-R05          | MCMSL-R05              | MCMST-R05           | MCDMS-005        |                     |
| 200 x 85 x 0,5 cm    |                     |                        |                     |                  | MCMS-P-P06          |



## SIPMOUSSE ESTHÉTIQUE

La résine Sipmousse Esthétique est mélangée avec le durcisseur MS pour produire une mousse de polyuréthane hautement expansée, dure et flexible, avec une densité d'environ 80 g/L.



### INDICATIONS

Applications : couvertures cosmétiques de tibia, en utilisant PE

### CARACTÉRISTIQUES

Sipmousse Esthétique

- Dureté : 50 Shore A
- Ratio de mélange : 100:80

La résine peut être colorée avec les pâtes colorantes PU.

Pour une finition spécifique (lisse ou granuleuse, satinée ou mate) ou pour une finition étanche (cette mousse flexible a une structure à cellules ouvertes et agit donc comme une éponge), il peut être revêtu d'une peinture de finition ERGOPEAU pour une peau souple, résistante, imperméable et pouvant être colorée.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Type →<br>Quantité ↓ | Résine<br>Esthétique | Durcisseur<br>MS |
|----------------------|----------------------|------------------|
| 2 kg                 | MCMS-C-R02           | MCDMS-002        |
| 5 kg                 | MCMS-C-R05           | MCDMS-005        |



## COQUES PE

Coques réutilisables en polyéthylène pour l'injection de mousse souple.  
Sipmousse Esthétique.



### INDICATIONS

Applications : couvertures cosmétiques du tibia.

### CARACTÉRISTIQUES

Processus rapide sans perte de matériau.

Les coquilles sont placées autour de la prothèse de tibia et comportent une ouverture permettant de verser facilement la mousse. Les coquilles peuvent être facilement retirées par la suite, sans utiliser de liquide de séparation. Les coquilles sont livrées par jeu et sont disponibles en 4 tailles et gauche / droite.

### DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Taille   | Gauche       | Droite       |
|----------|--------------|--------------|
| <b>1</b> | MCCOQ-ESTT1L | MCCOQ-ESTT1R |
| <b>2</b> | MCCOQ-ESTT2L | MCCOQ-ESTT2R |
| <b>3</b> | MCCOQ-ESTT3L | MCCOQ-ESTT3R |
| <b>4</b> | MCCOQ-ESTT4L | MCCOQ-ESTT4R |



# PLAQUES SHEARBAN®

ShearBan® prévient les douleurs et fournit un effet de réduction des frottements sans changer la nature ou le support du dispositif.

## INDICATIONS

Principalement applicable en cas de frottement entre la chaussure, l'orthèse ou la prothèse et la peau.

## CARACTÉRISTIQUES

Plaques (23 x 30 cm) pour découper un modèle personnalisé pour le patient.

Avantages:

- Préventif
- Durable, excellent confort de port
- Rentabilité
- Améliore les performances de l'orthèse ou de la prothèse
- Autocollant

## MÉTHODE DE TRAVAIL

Découpez le motif approprié dans la plaque et appliquez-le sur les zones douloureuses ou problématiques.

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Article        | Description                   | Dimensions |
|----------------|-------------------------------|------------|
| MPSHEAR-BLUE5  | ShearBan® sheet Bleu - 5pack  | 23x30 cm   |
| MPSHEAR-BEIGE5 | ShearBan® sheet Beige - 5pack | 23x30 cm   |





# ATTACHES DISTALES

Pièces d'extrémité distales standard à utiliser lors de la fabrication de vos propres liners.

Diamètres: Ø 40, 50 et 60 mm



## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence   | Description                   |
|-------------|-------------------------------|
| PBACATA 001 | Attaches distales diam. 40 mm |
| PBACATA 002 | Attaches distales diam. 50 mm |
| PBACATA 003 | Attaches distales diam. 60 mm |



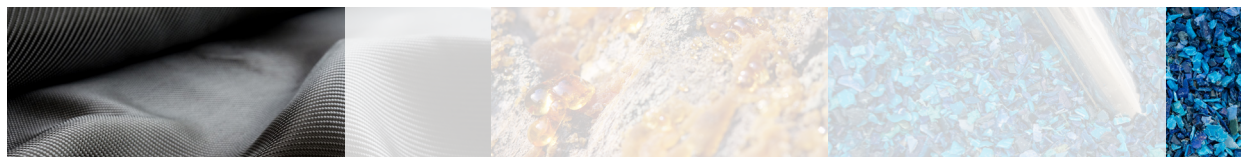
# TISSU LYCRA DE COUVERTURE



Matière Lycra (polyamide/élastane), élastique dans les deux sens. Disponible en couleur peau. Parfaitement applicable pour le recouvrement des élastomères souples, les revêtements extérieurs pour les produits sur mesure et des orthèses plantaires.

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence | Description                                            |
|-----------|--------------------------------------------------------|
| MCLYC C01 | Matériaux de revêtement Lycra - couleur peau (2x1,5 m) |



# SILICONE EN AEROSOL (SPRAY DE SILICONE)



Cet aérosol est un agent de séparation pulvérisable à base de silicone.

## INDICATIONS

Convient pour la mousse PU dure et les élastomères PU. Le spray silicone assure une bonne séparation sur toutes les surfaces, sauf le plâtre. Ne pas utiliser avec des mousses PU souples ou des silicones RTV.

## CARACTÉRISTIQUES

- Exempt de CFC et de solvants chlorés
- Prêt à l'emploi

## MÉTHODE DE TRAVAIL

- Vaporiser en couche fine
- Temps d'évaporation : 3 minutes
- Ne pas toucher, une fois que le film de silicone a été pulvérisé

Le spray de silicone peut être appliqué brièvement dans les godets de mélange en polyéthylène avant l'utilisation, afin de mieux détacher les mélanges. Il peut également être utilisé pour le démoulage de mousses dures sur latex liquide.

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Référence | Description                                    |
|-----------|------------------------------------------------|
| MCISA-001 | Silicone en aerosol (spray de silicone) 500 ml |

## BALANCES

Balances pour le pesage très précis de diverses quantités. Deux modèles qui varient en fonction de la capacité de pesage maximale et de la précision de pesage.

| Référence  | Description       |
|------------|-------------------|
| MACBAL-002 | Balance 2 kg/1 gr |
| MACBAL-003 | Balance 5 kg/2 gr |



## MÉLANGEURS

3 types de mélangeurs pour le mixage entre autre des Formousse.

| Référence  | Description                   |
|------------|-------------------------------|
| MACAGR 001 | Mélangeur pour PU diam. 45 mm |
| MACAGR 002 | Mélangeur pour PU diam. 65 mm |
| MACAGR 003 | Mélangeur pour PU diam. 90 mm |



## GOBELETS ET SEAUX

Récipients réutilisables et seaux en polyéthylène de contenants différentes.

| Référence  | Description                     |
|------------|---------------------------------|
| MACPOT-101 | Gobelets 1000 ml (par 50)       |
| MACPOT-102 | Gobelets 500 ml (par 50)        |
| MACSDM-001 | Seaux de mélanger 2,8 L (par 5) |
| MACSDM-002 | Seaux de mélanger 5 L (par 5)   |





# GREENCLEANER

Ce produit de nettoyage est très efficace pour le nettoyage et l'entretien de tous vos équipements utilisés dans la transformation des résines, des mousses de polyuréthane souples ou rigides, ainsi que des résines époxy ou des adhésifs néoprènes.



## INDICATIONS

Greencleaner est utilisé pour le rinçage et le nettoyage, par trempage à froid ou chauffé à 60°C, par recirculation, par pulvérisation ou par application avec un chiffon.

## CARACTÉRISTIQUES

- Sans pictogramme de danger. Aucun risque pour la santé et l'environnement
- Aucune émission de COV (composés organiques volatils)
- 100% biodégradable
- Remplace les solvants dangereux (par exemple, l'acétone)
- Pouvoir dissolvant élevé
- Peut être réutilisé plusieurs fois par filtrage ou décantation

## DIMENSIONS ET RÉFÉRENCES

| Quantité            | Référence  |
|---------------------|------------|
| Nettoyant Green 1 L | MCCLEA-001 |
| Nettoyant Green 5 L | MCCLEA-005 |