

Perfect in vorm met Schouten SynTec®

schoutensyntec

onderdeel van Schouten Groep



PU GIETRUBBERS + LATEX

ASSORTIMENT + VERWERKINGSBLADEN

Schouten SynTec®

Raadhuislaan 7, 3271 BS Mijnsheerenland
Nederland

T: +31 (0)186 600880
F: +31 (0)186 604124

info@schoutensyntec.com
www.schoutensyntec.com

SGPU 71/72/75 & 80 SeriesVloeibare P.U.-gietrubbers voor duurzame mallen met goede lossingeigenschappen.

De SGPU series zijn 2-componenten gietrubbers, verkrijgbaar in hardheid Shore A25 t/m Shore A90. De SGPU series harden binnen 24 uur uit bij kamertemperatuur. Deze PU rubbers zijn gietbaar en verkrijgbaar in verschillende hardheden. Het rubber kan door toevoeging van weekmaker SG-part C zachter en soepeler gemaakt worden.

Eigenschappen:

- Duurzaam en sterk
- Voordelig in het gebruik
- Eenvoudige 1-op-1 mengverhouding
- Uitharding bij kamertemperatuur
- Kwastbaar te maken
- Leverbaar in verschillende hardheden

Geschikt voor:

- Gietmallen voor ornamenten, zuilen, schouwen etc...
- Meerdelige gietmallen
- Splitmallen
- Stroopmallen
- Mallen in alle denkbare vormen voor de Beton industrie

TIP

Maak altijd eerst een kleine test op een deel van het model.

LOSSINGSMIDDEL en PORIEVERZEGELINGSMIDDEL

Bij poreuze moedermodellen (gips, beton, hout e.d.) moet eerst een porieverzegelvloeistof worden opgebracht. Breng daarna altijd een lossingmiddel aan op het moedermodel. Gebruik hiervoor CIL-release 1812E. of SGwax 200S SGwax 200L.

POLYESTER

Voor het vervaardigen van Polyester modellen adviseren wij Siliconenrubber te gebruiken. Polyester bevat styreen. Dit styreen komt vrij bij het uitharden van polyester en kan een mal ernstig beschadigen. Siliconenrubber heeft een hogere bestendigheid tegen styreen.

VERWERKINGSTEMPERATUUR

De Polyurethanen van Schouten SynTec® harden uit bij kamertemperatuur. Het is dus niet noodzakelijk om de het rubber tijdens het uithardingproces te verwarmen. Om een goede viscositeit van het rubber te garanderen, tijdens het ingieten, is het wel wenselijk om de afzonderlijke componenten enige tijd (afhankelijk van de hoeveelheid) op kamertemperatuur te laten acclimatiseren.

WEEKMAKER

Door het toevoegen van weekmaker SG-part C maakt u de gietrubber zachter. In het algemeen geldt: hoe meer SG-Soft C wordt toegevoegd, hoe lager de Shore-hardheid. Let op: het toevoegen van SG-part C vermindert de treksterkte en verlengt de uithardingstijd van de gietrubber. Gebruik nooit meer dan 30%.

Shore hardheid	Mengverhoudingen
<u>SGPU 75-80</u>	<u>SG Part C</u>
Shore 75A ± 2A	10% Part C
Shore 68A ± 2A	20% Part C
Shore 60A ± 2A	30% Part C
<u>SGPU 75-59</u>	<u>Resin B : Iso A</u>
Shore A 60 ± 2A	25.0 : 25.0
Shore A 55 ± 2A	27.5 : 22.5
Shore A 50 ± 2A	28.7 : 21.3
Shore A 45 ± 2A	29.7 : 20.3
<u>SGPU 74-35</u>	<u>Resin B : Iso A</u>
Shore A 40 ± 2A	24.0 : 26.0
Shore A 35 ± 2A	25.0 : 25.0
Shore A 30 ± 2A	27.5 : 22.5
Shore A 25 ± 2A	28.6 : 21.5

Wij kunnen u geen garantie geven over de bovenstaande waarden.



VERSCHILLENDE HARDHEDEN IN EEN MAL

P.U.- gietrubbers hechten goed aan elkaar. Daarom is het mogelijk 2 hardheden toe te passen. Dit heeft als voordeel dat u een mal kunt maken met een zachtere rubber als eerste laag en een hardere rubber als tweede laag. Giet eerst de rubber met de ene hardheid in de mal en laat deze aangelieren tot het oppervlak nog plakt. Giet vervolgens de rubber of giethars met de andere hardheid erin.

KWAST- OF SPATELBAAR MAKEN

Onze PU rubbers kunt u kwast- of spatelbaar maken door het poeder Cab-O-Sil door de gemengde componenten A en B te strooien. Met de hoeveelheid Cab-O-Sil bepaalt u hoe de dikte van de rubber.

BETONINDUSTRIE

Voor de betonindustrie is een speciale serie P.U.-gietrubbers ontwikkeld: Extra sterk en slijtvast.

KLEUR

Polyurethaan kan onder invloed van licht en UV-straling na verloop van tijd verkleuren. Dit is echter niet van invloed op de kwaliteit van het materiaal.

OPSLAG

P.U.-gietrubbers altijd in gesloten verpakking en vochtvrij opslaan. Wanneer het met vocht in aanraking komt zal gietrubber langzaam indikken. Gebruik voor een langere houdbaarheid van P.U.-gietrubbers SG-Purge.

VEILIGHEID

Lees voor gebruik altijd de product veiligheidsbladen.

AANSPRAKELIJKHEID

Deze informatie is met de grootst mogelijke zorgvuldigheid samengesteld. Wij zijn echter niet verantwoordelijk voor onoordeelkundig gebruik.

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN	SGPU 71-55
Verschijsing	grijs medium viscositeit vloeibaar
Mengverhouding	100 + 12.5 delen in gewicht (A+B)
Verwerkingstijd	20' voor 0.500 kg massa (min.)
Ontvormbaar na	24 (uur)
Uitgehard na	24 (uur)
Lineaire krimp	0.1 max (ISO 4823) na 5 dagen (%)
Soortelijk gewicht	1.400 ± 0.05 (kg/dm ³)
Hardheid Shore A	55 ± 3 (DIN 53505)
Rek bij breuk	300 ± 30 (DIN 53504 - SA3) (%)
Treksterkte	6 ± 0.5 (DIN 53504 - SA3) (N/mm ²)
Scheurvastheid	7 ± 1 (ASTM D624 mould B) (N/mm)
Hittebestendigheid	70°C
Houdbaarheid Component A	1 jaar, in originele goed gesloten verpakking op een droge en koele plaats tussen de +5°C en de +30°C
Houdbaarheid Component B	6 maanden, in originele goed gesloten verpakking op een droge en koele plaats tussen de + 5°C en de + 30°C
Toepassingen	<ul style="list-style-type: none"> - Geschikt voor reproductie van grote objecten, dankzij de hoge hardheid. - Speciaal geschikt voor decoratieve gipsobjecten, religieuze voorwerpen, standbeelden, aarde-werk, artistieke keramiek, sanitair, bekistingsplaat, tuinornamenten (dankzij de nauwkeurige reproductie van fijne details en de extreme lage krimp) - Het is geschikt voor de vervaardiging van mallen voor de productie van artikelen van gips en cement
Eigenschappen	Twee componenten kamertemperatuur vulcaniserende polyurethane rubber welke uithard met additie van de passende verharder. Na uitharding, wordt deze rubber flexibel en resistent, zonder luchtballen en imperfecties.

Alle technische en fysische eigenschappen zijn gemiddelde waarden. Wijzigingen voorbehouden.

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN	SGPU 72-25	SGPU 72-30	SGPU 72-40	SGPU 72-50
Hardheid (Shore A) (DIN 53505)	25 ± 3	30 ± 3	40 ± 3	50 ± 3
Mengverhouding (A+B)	1 : 1	1 : 1	1 : 1	1 : 1
Soortelijk gewicht (Kg./dm ³)	1±0.020	1±0.020	1±0.020	1±0.020
Viscositeit (A+B) (cps)	500	700	900	2000
Verwerkingstijd (minuten)	40	40	30 – 35	30 – 35
Ontvormbaartijd (uren)	24	24	36	24
Uithardingstijd (uren)	72	72	72	72
Treksterkte (N/mm ²) (DIN 53504 – SA3)	6	7.5	8	9
Rek bij breuk (%) (DIN 53504 – SA3)	1800	1600	1600	1500
Scheurvastheid (N/mm) (ASTM D624 mould B)	22	25	30	40
Lineaire krimp, na 5 dagen (%) (ISO 4823)	< 0.1	< 0.1	< 0.1	< 0.1

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN	SGPU 72-65	SGPU 72-80	SGPU 72-70/C	SGPU 72-90/C
Hardheid (Shore A) (DIN 53505)	65 ± 3	80 ± 3	70 ± 3	90 ± 3
Mengverhouding (A+B)	1 : 1	1 : 1	1 : 1	1 : 1
Viscositeit (A+B) (cps)	1500	1600	2200	2200
Soortelijk gewicht (Kg./dm ³)	1± 0.020	1± 0.020	1,20 ± 0.020	1,20 ± 0.020
Verwerkingstijd (minuten)	30 – 35	30 - 35	30 -35	30 - 35
Ontvormbaartijd (uren)	24	24	24	24
Uithardingstijd (uren)	72	72	72	72
Treksterkte (N/mm ²) (DIN 53504 – SA3)	11	8	8	9
Rek bij breuk (%) (DIN 53504 – SA3)	1500	500	800	600
Scheurvastheid (N/mm) (ASTM D624 mould B)	40	40	41	43
Lineaire krimp, na 5 dagen (%) (ISO 4823)	< 0.1	< 0.1	< 0.1	<0.1

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN	SGPU 75-35	SGPU 75-59	SGPU 80-80
Mengverhouding	1A : 1B	1A : 1B	100A : 38B
Shore-hardheid A	± 35	± 80	± 80
Kleur	helder/geelbruin	helder/geelbruin	rood/geelbruin
Viscositeit A+B gemengd	5.000 cps	±12.000 cps	1200 ±200mPas /300 ±100mPas
Verwerkingstijd	15 - 20 minuten	12 - 18 minuten	7 - 9 minuten
Ontvormbaar na	8 – 12 uur	8 – 12 uur	20 – 30 min bij 10mm dikte
Uitgehard na	24 uur	24 uur	24 uur
Dichtheid	± 1.0 kg/ltr	± 1.0 kg/ltr	± 1050 kg/mm ³
Krimp*	± 0,6%	± 0,6%	± 0,6%
Maximale Temp	-	-	100 - 120°C
Leverbaar in	5 kg/18 kg en 200 kg	5 kg/18 kg en 200 kg	5 kg/20 kg en 200kg
Houdbaarheid	6 maanden	6 maanden	6 maanden

LATEX RUBBER

Latex is een natuurrubber dat uitstekend geschikt is voor het maken van mallen. Latex heeft de eigenschap samen te vloeien waardoor een sterke polymeerstructuur ontstaat en daardoor een zéér hoge treksterkte krijgt. Mallen van latex zijn bijzonder sterk en elastisch, maar een mal van latexrubber krimpt na droging ca. 10%. Latex is leverbaar in 2 vormen :

- Kwastlatex A 1674:
een ingedikte latex (pasta-achtig)met deze latex kunt u in 1 keer een dikkere laag aanbrengen.
- Vloeibare latex RC100:
zéér geschikt voor de dompeltechniek kan ook met een kwast worden verwerkt maar dit duurt veel langer omdat er soms wel 10 tot 20 lagen moeten worden aangebracht.

Eigenschappen van Latex:

- Duurzaam en sterk
- Voordelig in het gebruik
- Uitharding bij kamertemperatuur
- Eén component
- Goedkoop

Nadelen van latex:

- Krimp circa 7-10 %, daardoor géén exacte detail weer breekt af onder invloed van UV-stralen sterke ammoniaklucht tijdens verwerking

TIPS VOOR LATEX RUBBER

VERWERKEN BIJ KAMERTEMPERATUUR

Latex altijd verwerken bij kamertemperatuur !

KWASTEN

De 1e laag latex droogt altijd snel doordat het model het water uit de latex direct absorbeert. Bij kwastlatex A1674 kunt u sneller werken door telkens als de vorige laag enigszins licht is gedroogd direct de volgende laag aan te brengen. Het drogen kan versnelt worden door extra te verwarmen, b.v. met een föhn, max. temp. $\pm 60^{\circ}\text{C}$.

DOMPELEN

Gebruik hiervoor de RC100. Binnen 2 tot 4 uur is uw mal klaar. Bij dompelen wordt er continu water uit de latex opgenomen door het model, zonder dat er telkens een laag moet drogen. Na 2 uur onderdompeling heeft er zicht op het model al een laag gevormd van ca. 1 tot 2 mm.

AFSTROPEN

Smeer de buitenkant van een latexmal in met wat afwasmiddel of zeep. Hierdoor kan de mal veel gemakkelijker van het model worden afgestroopt.

LET OP

Latex mag niet in aanraking komen met koper, mangaan of kobalt of mengsels van deze metalen. Zelfs minimale hoeveelheden kunnen de eigenschappen van latex al aantasten.

OPSLAG

Latex moet worden opgeslagen tussen 5 en 20 °C.

VORSTVRIJ BEWAREN !!!!

Poreuse oppervlakadvies:

Gebruik porieverzegeling

FYSISCHE EIGENSCHAPPEN	Latex A 1674	Latex RC-100	Latex AL 360	Latex AL 330
	KWASTLATEX	VLOEIBARE LATEX	ZIE BESCHRIJVING HIERONDER	ZIE BESCHRIJVING VOLGENDE PAGINA
Houdbaarheid	6 maanden	6 maanden		
Ontvormbaar na (bij 25 °C)	48 uur	48 uur		
Viscositeit	pasta-achtig	vloeibaar		
Toepassing	kwasten	kwasten/dompelen/ spayen		
Leverbaar in	5 kg.	5 kg. / 25 kg		

AL 360 - Latex moulding compound

BESCHRIJVING:

Een compound gebaseerd op voor vulcaniseerde latex.

TOEPASSING:

Alpha AL360 latex Moulding Compound is speciaal ontworpen voor het vormgieten van een mal voor gips modellen en voor de vervaardiging van display modellen, gezichtsmaskers, speelgoed, theater attributen.

TECHNISCHE DATA:

Totaal vaste stoffen 65-66.5%
 Viscositeit (bij verwerken) 1500-2000 cps
 Typisch soortelijk gewicht 1.23

GEBRUIKSMETHODE

- giet AL360 in een gipsenmal en laat het 10 minuten zitten voor de juiste dikte van de latex mal
- overtollige AL360 uit de mal gieten
- Plaats de mal met de latex in de oven op 70 °C en laat de mal 1-2 uur drogen, afhankelijk van de dikte
- Indien droog, open de mal en haal de latex mal van het gips
- helemaal laten drogen in de oven

OPSLAG EN HOUDBAARHEID:

Opslaan in goed gesloten containers, AL360 is houdbaar tot 12 maanden vanaf de productiedatum. Moet worden beschermd tegen vorst en opgeslagen tussen de 5-25°C.

AL 330 - Prevulcanised Latex**BESCHRIJVING:**

AL 330 is een voor vulcaniseerde latex voor dunne latex lagen van zeer hoge helderheid.

TOEPASSING:

AL330 is ontwikkeld voor gebruik in latex dompelprocessen. Het heeft een lage viscositeit die zorgt voor een soepele uniforme dip, en vormt een transparante latex film.

AL330 is speciaal voor het produceren van producten waar een hoge mate van transparantie vereist is, zoals spenen, fopspenen en verschillende medische toepassingen. Het wordt ook gebruikt als basis voor balonnen en het vormen van handschoenen.

TECHNISCHE DATA:

Totaal vaste stoffen	60 ± 1%
Viscositeit (bij het maken)	100-175 cps
Typisch soortelijk gewicht	0.96
Alkaliteit	0.2-0.25
Trek sterkte	27.17 MPa
Modulus at 300%	0.88 MPa
Modulus at 700%	6.9 MPa
Rek bij breuk	900%

GEBRUIKSMETHODE**Dompel methode:**

AL 330 kan gebruikt worden in elk van de normale dompel processen.

Warmte-dompel methode:

AL 330 kan gebruikt worden met hete metaal vorm elementen om spenen en fopspenen etc. te produceren.

OPSLAG EN HOUDBAARHEID:

Opslaan in goed gesloten containers, AL330 is houdbaar tot 12 maanden vanaf de productiedatum. Moet worden beschermd tegen vorst en opgeslagen tussen de 5-25°C.

ACCESSOIRES

Het gebruik van een lossingsmiddel vergemakkelijkt de lossing van het model uit een mal en de lossing van de mal van het model. Vooral bij het gebruik van RTV-rubbers, hout, beton en gipsmodellen wordt dit aanbevolen. Bij siliconen is geen lossingsmiddel nodig. Test eventueel eerst op een klein stukje van het model of het lossingsmiddel geen schade aan het oppervlak toebrengt. Breng lossingsmiddel dun en gelijkmatig aan en wrijf het eventueel met een doek uit om ieder plekje te bereiken. Bij te veel lossingsmiddel ontstaat een onregelmatige oppervlaktestructuur. Laat het lossingsmiddel na het aanbrengen drogen.

LOSSINGSMIDDELEN:

CIL-release 1812 E, het meest gebruikt voor alle Schouten SynTec vorm- en gietmaterialen, behalve siliconen. CIL-release 1812E is een lossingsmiddel op siliconen-oliebasis en wordt geleverd in een handige spuitbus. CIL-release 1812E bevat geen schadelijke drijfgassen. Na het spuiten nog even met een zachte kwast gelijkmatig over het object verdelen.

CIL-release 910, een silicone gebaseerd lossingsmiddel voor polyurethane elastomere, PVC hars, polyesther hars, thermoplasters en melamine hars.

SG WAX L & SG WAX S

Het meest verkochte lossingsmiddel van ons assortiment. Hij is universeel en geschikt voor elke toepassing en geschikt voor veel verschillende materialen van gips tot cement, etc. Het is verkrijgbaar in twee vormen:

- solide in 5 liter of 1 liter SG WAX L.
- spray in 400ml SG WAX S.

SG WAX is oplosmiddel gebaseerd, dus heel snel te drogen en makkelijk te gebruiken.

Toepassingen:

- creatie van modellen en prototypen gemaakt van hars en versterkte hars, handwerk mallen in het algemeen en als een lossingsmiddel bij spuitgieten van synthetische hars.
- het kan ook gebruikt worden op metaal, plastic, hout en pleister.

Indien men het product op hout of pleister gebruikt, wordt aangeraden om de patronen eerst te behandelen met een vulmiddel of om meerdere lagen van het lossingsmiddel aan te brengen op het oppervlak.

SG OIL

Wordt vaak gebruikt met onze SGPU 71 en 72 serie PU rubbers om de mal te behandelen en zo een langere levensduur van de mal te behalen of voor makkelijkere ontvorming. Het kan een vette laag achterlaten op het object, dus in sommige gevallen dient men het object te wassen (voor het verven etc.). SG oil is leverbaar in 1 kg en 5 kg verpakkingen.

SG OIL is een op vaseline gebaseerd oplossingsmiddel, welke een vette laagje vormt op de oppervlakte van de polyurethane modellen. Het kan gebruikt worden met alle polyurethane rubbers van de series SGPU 71 en 72. Het wordt geadviseerd om SG OIL te gebruiken als lossingsmiddel bij een afdruk van gips en pleister etc.

SG OIL wordt ook gebruikt om een langere levensduur te creëren bij mallen van SGPU 71 en 72 polyurethane rubber. Dit product is onschadelijk, veroorzaakt geen irritatie en is niet giftig.

SG LW – Lossingsmiddel wax voor bouwkundig cement

Is geschikt voor een geprefabriceerde betonnen paneel. Het is leverbaar in 1-5 kg verpakkingen.

Produceert hoge kwaliteit betonnen bouwkundige oppervlakten, op elementen met wit, grijs of gekleurd cement. Na het drogen, vormt SG LW een fijne wasachtig film op de mal oppervlakte, wat een glad, glanzend en luchtbelvrij cement bevordert, met een perfecte homogene kleur.

Het moet worden gebruikt op schone mallen van staal of verzegeld hout. Het dient te worden aangebracht met een spray voorzien van een geschikte druk om een gelijkmatige aanbrenging te verzekeren, met een snelheid van 20-25m²/liter.

Het dient 15 minuten te drogen voor dat de mal kan worden uitgetogen.

Technische gegevens

Kleur	straw coloured/geelachtig
Dichtheid	0,81 ± 0,02 kg/lit
Viscositeit	7 mPa.s
Flash point	37°C (setaflash method)
Houdbaarheid	1 jaar, in originele dichte verpakking op een koele droge plaats met temperatuur tussen de +5°C en de +30°C

Gilax, wasontspanner, te gebruiken bij het gieten van metalen. Gilax voorkomt dat er luchtbelletjes blijven kleven aan het wasmodel.

Ontschuimer, voorkomt schuimvorming en luchtbelletjes in de gips tijdens het mengen.

Repro-cleaner, voor het repareren en schoonmaken van oppervlakten van onder meer siliconen en P.U.-rubbers. Tevens geschikt voor het glad afwerken van gespatelde en gekwaste oppervlakten van siliconen en P.U.-rubbers.

Met **Poly Purge** blijven rubber en hars langer houdbaar. U spuit Poly Purge in het potje of de emmer, waardoor een filmlaagje gas aan de oppervlakte van de P.U. ontstaat. Hierdoor wordt vocht buitengesloten en blijft het materiaal langer goed.

Syn B-32 is een lossingsmiddel op basis van plantaardige oliën. Syn B-32 is biologisch afbreekbaar. Syn B-32 is noodzakelijk wanneer beton of cement wordt gegoten in P. U.-mallen. Aanbrengen door kwasten of spuiten.

VL, lossingsmiddel voor een P. U.-mal en het gieten van kunsthars in een P. U.-mal. Aanbrengen met doek, kwast of spuit.

Porie verzegeling, blanke lak waardoor de oppervlakte poriën dichtgaan, zodat het rubber in het model kan trekken (soort voorstrijkmiddel)

VERLIJMING VAN PU RUBBERS

Cilbond 41 comp A / Cilcure comp B **Cilbond voor verlijming van P.U.**

Mogelijkheden:

Verlijming van P.U. aan P.U. uitgehard.
P.U. uitgehard met P.U. vloeibaar.
P.U. vloeibaar verlijmen op staal.
P.U. uitgehard verlijming op staal.

Verlijmen van P.U. aan P.U. uitgehard :

Uitgeharde P.U. aan beide zijden schoonmaken met Innotec cleaner, daarna insmeren met b.v. een kwast de gemixte Cilbond 41 component A en Cilcure component B in een verhouding van 100 : 8. Na droging (± 30 min) van de aangebrachte bonding en dunlaagje gemixte P.U. rubber aanbrengen op de aangebrachte bonding. De rubber P.U. delen stevig tegen elkaar drukken of klemmen en 24 uur laten drogen op kamer temperatuur.

Mixen: comp. A en B mixen in de juiste verhouding gedurende 2 à 3 minuten en ± 10 minuten laten staan, daarna goed door mixen en aanbrengen op de schoongemaakte oppervlakten. Drogen gedurende 24 uur op kamer temperatuur.

Verlijmen van P.U. uitgehard met vloeibare P.U.:

Uitgeharde P.U. schoonmaken met Innotec cleaner, daarna insmeren met b.v. een kwast de gemixte Cilbond + Cilcure. Na droging van de aangebrachte bonding de vloeibare gewenste P.U. rubber mix op de juiste dikte er over gieten en 24 uur laten uitharden bij een temperatuur van minimaal 20 graden.

Verlijmen van P.U. vloeibaar op metaal:

Metalen oppervlakten zandstralen en goed schoonmaken met Innotec cleaner, daarna insmeren met b.v. een kwast van de gemixte Cilbond + Cilcure. Na droging van de aangebrachte bonding de vloeibare gemixte P.U. rubber er over gieten en 24 uur laten uitharden bij een temperatuur van minimaal 20 graden.

Verlijmen van uitgehard P.U. op metaal:

Metalen oppervlakten zandstralen en goed schoonmaken en de uitgeharde P.U. rubber met Innotec cleaner, daarna beide delen zowel metaal en de rubber insmeren met b.v. kwast van de gemixte Cilbond + Cilcure. Na droging een vloeibare dunne film P.U. rubber aanbrengen op het metaal en de uitgeharde rubber en gelijkmatig aandrukken of klemmen en 24 uur laten uitharden bij minimaal 20 graden.

LOSSINGSMIDDELEN:

Product:	CIL-release 1812E
Leverbaar in:	500 gram (spuitbus)

Product:	SG WAX L	SG WAX S	SG OIL	SG LW
Leverbaar in:	1 liter en 5 liter	400 ml	1 kg en 5 kg	1 - 5 kg

Product:	Ontschuimer	Reprocleaner
Leverbaar in:	1 liter en 5 liter	500 ml (spuitbus)

Product:	Poly Purge	Syn B-32	VL
Leverbaar in:	283 gram (spuitbus)	1 liter, 5 liter 60 liter en 208 liter	1 liter en 5 liter

OVERIGE PRODUCTEN:

Product:	Gilax
Leverbaar in:	1 liter

Product	SG Cilbond comp A	SG Cilcure comp B
Leverbaar in:	2.5 ltr./1 ltr./500 cc	250 cc/100 cc/50 cc

KLEURPASTA'S VOOR PU-EN SILICONENRUBBERS

- Kleurpasta speciaal voor het inkleuren van Polyurethaanrubber, Polyurethaanhars en siliconenrubber.
- Sterk geconcentreerd dus zéér voordelig in gebruik.
- Handig hulpmiddel bij het kwasten en strijken van een mal in meerdere lagen. Door een kleurpasta te gebruiken bij elke volgende laag rubber ontstaat een duidelijk kleurverschil per laag, daaraan kunt u de dikte per laag controleren.

Product	Verpakking	Artikelnummer
Kleurpasta Bruin	250 gram	510000
Kleurpasta Geel	250 gram	510001
Kleurpasta Groen	250 gram	510002
Kleurpasta Zwart	250 gram	510003
Kleurpasta Blauw	250 gram	510004
Kleurpasta Rood	250 gram	510005
Kleurpasta Wit	250 gram	510006

schoutensyntec

Schouten SynTec®

Raadhuislaan 7, 3271 BS Mijnsheerenland
Nederland

T: +31 (0)186 600880
F: +31 (0)186 604124

info@schoutensyntec.com
www.schoutensyntec.com