



Nous sommes fiers d'accompagner votre réussite.



Guide de sélection
des Adhésifs époxy

Araldite[®]

Permabond[®]
Engineering Adhesives

Partenaire d'Huntsman™ et Permabond pour les produits de collage et d'étanchéité en France, Algérie, Maroc et Tunisie.

Araldite[®]

Permabond[®]

Engineering Adhesives

SAMARO

Samaro, c'est à la fois un véritable savoir-faire dans la distribution de produits chimiques de spécialité acquis au fil de

40 ans de cas d'application et une solide expertise dans le domaine du collage et de l'étanchéité.

Nous apportons des réponses adaptées, les technologies éprouvées et innovantes à tout un ensemble de besoins en matière de solutions d'étanchéité, d'assemblage structural ou semi-structural durables et compétitives de manière à vous permettre d'assembler avec la plus grande performance des matériaux de natures différentes.

Nos équipes vous accompagnent dans la définition de la solution globale adaptée à vos exigences et enjeux.

Ce que les clients apprécient particulièrement c'est notre implication et nos échanges permettant de co-construire les solutions

souhaitées. C'est ce travail d'équipe qui permet d'apporter des solutions robustes et rentables.

Grâce à l'Institut Samaro nouvellement créé, nous apportons, en toute impartialité, des démarches de progrès en matière de collage et d'étanchéité pour faciliter vos processus d'essais, de validation, de spécification et d'homologation.

Les domaines du collage et de l'étanchéité ne se résument pas à un produit. Nous avons en effet mis au point des programmes de formation sur-mesure qui permettent à vos équipes de tirer le meilleur parti des produits préconisés.

Chez Samaro... nous sommes fiers d'accompagner votre réussite.

GUIDES DE SÉLECTION

Samaro[®] édite régulièrement des guides de sélection spécialisés sur différents secteurs d'activité ainsi que sur différentes chimies et technologies. Ce guide de sélection des adhésifs époxy a pour but de vous orienter vers des solutions déjà éprouvées dans l'industrie.

Chaque application étant différente, nous vous conseillons, en cas de doute, de nous contacter, afin que nos experts techniques puissent vous apporter le support adapté à l'exigence de votre application. Samaro[®] vous propose dans les pages suivantes une liste non exhaustive de produits classés par technologie (monocomposant ou bicomposant) et par type de solution : usage général, prise rapide, applications haute température, applications spécial électronique ou spécial composite...

Index produits

| Références..... | Pages | Références..... | Pages |
|--|-------|------------------------------|-------|
| Araldite[®] | | Permabond[®] | |
| Araldite [®] 420 | 6 | Permabond™ 2K Primer | 4 |
| Araldite [®] 2010-1 | 5 | Permabond™ ES550 | 3 |
| Araldite [®] 2011 | 6 | Permabond™ ES558 | 3 |
| Araldite [®] 2012 | 5 | Permabond™ ES560 | 4 |
| Araldite [®] 2013-1 | 6 | Permabond™ ES562 | 3 |
| Araldite [®] 2014-2 | 6 | Permabond™ ES566 | 3 |
| Araldite [®] 2015-1 | 5 | Permabond™ ES568 | 3 |
| Araldite [®] 2020 | 5 | Permabond™ ES569 | 3 |
| Araldite [®] 2031-1 | 5 | Permabond™ ES578 | 4 |
| Araldite [®] 2033 | 6 | Permabond™ ES579 | 4 |
| Araldite [®] AV138M-1/HV998-1 | 5 | Permabond™ ES504 | 3 |
| Araldite [®] AV170 | 3 | Permabond™ ES5681 | 3 |
| Araldite [®] AV4415/HV4416-1 | 6 | Permabond™ ES5741 | 3 |
| Araldite [®] AV4600 | 3 | Permabond™ ET500 | 5 |
| Araldite [®] AW2101/HW2951 | 5 | Permabond™ ET513 | 5 |
| Araldite [®] AW4858/HW4858 | 6 | Permabond™ ET530 | 5 |
| Araldite [®] AW4859/HW4859 | 6 | Permabond™ ET5143 | 6 |
| Araldite [®] AY105-1/HY991 | 5 | Permabond™ ET5145 | 6 |
| Araldite [®] Crystal | 7 | Permabond™ ET5147 | 6 |
| Araldite [®] Fusion | 7 | Permabond™ ET5161 | 6 |
| Araldite [®] Instant | 7 | Permabond™ ET5441 | 6 |
| Araldite [®] Metal | 7 | | |
| Araldite [®] Rapide | 7 | | |
| Araldite [®] Standard | 7 | | |

Sommaire

| | Pages |
|---------------------------------------|------------|
| Epoxy monocomposant | 3-4 |
| Usage général..... | 3 |
| Prise rapide / basse température..... | 3 |
| Applications électroniques..... | 4 |
| Matériel de dépose..... | 4 |
| Epoxy bicomposant | 5-7 |
| Temps de polymérisation court | 6 |
| Temps de polymérisation moyen | 6 |
| Temps de polymérisation long | 7 |
| Grade alimentaire..... | 7 |
| DIY..... | 7 |
| Hybrides souples | 7 |
| Matériel de dépose | 7 |

Les colles époxy monocomposant sont des adhésifs structuraux qui nécessitent un traitement thermique à haute température pour polymériser. Après polymérisation, elles présentent une tenue mécanique extrêmement élevée, ainsi qu'une très grande rigidité. Les époxy monocomposant sont également réputées

pour leur résistance environnementale exceptionnelle : elles résistent aux conditions extrêmes de chaleur, de froid, d'humidité, et résistent également à de nombreux solvants et produits chimiques agressifs (dont des acides et des bases de forte concentration). Les dernières innovations dans le domaine des

époxy monocomposant permettent d'avoir une large gamme de solutions, avec par exemple des adhésifs qui polymérisent à plus basse température, qui sont renforcés pour mieux résister aux chocs et à la fatigue, ou bien chargés afin d'améliorer la conductivité thermique (pour les applications électroniques ou de dissipation thermique en particulier).

Usage général

| Produits | Propriétés | Couleur | Viscosité | Jeu max (mm) | Cycle de cuisson | Résistance au cisaillement | Température de service (°C) | Conditionnements* & Références |
|-------------------|---|---------|-------------------|--------------|-------------------------|----------------------------|---|---|
| Araldite® AV170 | Polyvalent | Blanc | Thixotrope | 0,5 | 20 minutes à 160°C | 28 |  |  HU5039 |
| Araldite® AV4600 | Très forte tenue mécanique et en pelage, comblement de jeux important | Orange | Thixotrope | 3 | 15 minutes à 180°C | 40 |  |  HU4600 |
| Permabond® ES550 | Pâte non coulante, comblement de jeux importants, résistance aux chocs , flue sous l'effet de la chaleur lors de la polymérisation | Gris | 2 000 000 | 3 | 30 min à 150°C | 41 |  |  PEES550-320 |
| Permabond® ES558 | Résistance aux chocs , pour rechargement métal, flue sous l'effet de la chaleur pendant la polymérisation | Gris | 300 000 | 0,5 | 45 min à 150°C | 41 |  |  PEES558-320 |
| Permabond® ES562 | Faible viscosité , résistance aux chocs | Blanc | 25 000 | 0,25 | 30 min à 150°C | 35 |  |  PEES562-200 |
| Permabond® ES569 | Pâte non coulante, comblement de jeux importants, résistance aux chocs | Noir | 500 000 | 5 | 45 min à 150°C | 41 |  |  PEES569C320 |
| Permabond® ES5504 | Très haute tenue en température (300°C en pointe), thixotrope | Gris | Thixotrope | 2 | 1h à 150°C + 1h à 200°C | 22 |  |  PEES5504-320 |
| Permabond® ES5681 | Autonivelant, spécialement développé pour le collage de composite | Noir | 60 000 | 0,5 | 30 min à 135°C | 22 |  |  PEES5681-320 |

Prise rapide / basse température

| Produits | Propriétés | Couleur | Viscosité | Jeu max (mm) | Cycle de cuisson | Résistance au cisaillement | Température de service (°C) | Conditionnements* & Références |
|-------------------|--|---------|----------------|--------------|------------------|----------------------------|---|---|
| Permabond® ES566 | Polymérisation très rapide , même à basse température, se fluidifie lorsqu'il est chauffé | Gris | 170 000 | 0,3 | 30 min à 100°C | 15 |  |  PEES566-320 |
| Permabond® ES568 | Prise rapide, autonivelant , large spectre d'adhésion | Blanc | 80 000 | 0,5 | 25 min à 135°C | 25 |  |  PEES568-320 |
| Permabond® ES5741 | Polymérisation très rapide , même à basse température, faible viscosité, excellente tenue sur le PBT | Orange | 30 000 | 0,5 | 20 min à 120°C | 15 |  |  PEES5741-320 |

* autres conditionnements nous consulter

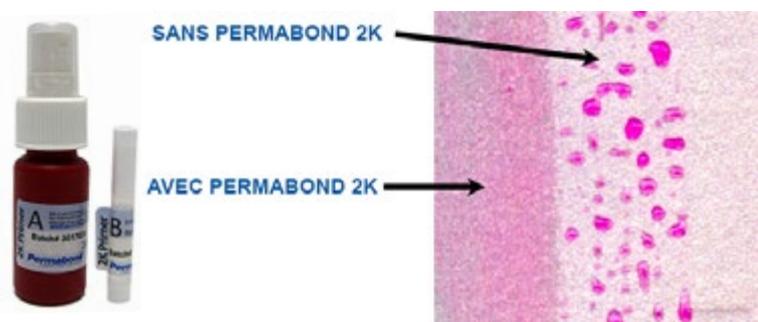
Epoxy Mono-Composant

Applications électroniques

| Produits | Propriétés | Couleur | Viscosité | Jeu max (mm) | Cycle de cuisson | Résistance au cisaillement | Température de service (°C) | Conditionnements* & Références |
|----------------------------|--|-------------|----------------|--------------|------------------|----------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| Permabond® ES578 | Excellente conductivité thermique (1,3 W/m.K), isolant électrique, thixotrope, idéal pour collage CMS | Noir | 800 000 | 5 | 30 min à 150°C | 41 | -40°C +180°C | 320 ml PEES578-320 |
| Permabond® ES579 | Autonivelant, excellente conductivité thermique (1,3 W/m.K), peut être polymérisé à basse température, idéal pour le collage de CMS | Blanc | 90 000 | 2 | 60 min à 120°C | 41 | -40°C +180°C | 320 ml PEES579-320 |
| Permabond® ES560 | Très fluide pour encapsulation , transparente après polymérisation | Transparent | 3 000 | 0,1 | 40 min à 120°C | 20 | -40°C +180°C | 320 ml PEES560-320 |

* autres conditionnements nous consulter

Primaire Permabond 2K Primer



Réf.: PEP2K ▲

Le primaire Permabond 2K convient parfaitement à la préparation de pièces métalliques, en verre et en composites prêts à être collés avec des adhésifs techniques.

Il contient un promoteur d'adhérence qui améliore la qualité de la liaison. Une fois mélangée, la solution de couleur rose montre clairement la «capacité de mouillage» de la surface. Si le liquide s'étale, alors

la surface est prête pour le collage; si les gouttelettes se regroupent, une préparation de surface supplémentaire est nécessaire.

Non seulement il vous indique l'état de la surface que vous souhaitez coller, mais il aide également à protéger le joint des agressions de l'environnement - il est donc utile de prendre en compte le fait de coller des assemblages destinés à aller sous l'eau ou à l'extérieur.

Matériels pour cartouches mono-composant



POWERFLOW CARTRIDGE

PISTOLET MANUEL CARTOUCHE 310 ml

Réf.: SA31120

- Rapport gâchette 12:1
- Poussée 2,5 kN
- Poids : 750 g



MIDIFLOW Cartridge

PISTOLET MANUEL CARTOUCHE 290, 310 et 400 ml

Réf.: SA31140

- Rapport gâchette : 10:1
- Poussée 1,5 kN
- Poids : 670 g



AIRFLOW III

PISTOLET PNEUMATIQUE CARTOUCHE 310 ml

Réf.: SA31150

- Pression : 6,8 Bar max
- Poussée 1,5 kN (réglable en fonction de la pression)
- Fonctionnement silencieux (< 70 dB)
- Poids : 600 g
- Compact

Le colles époxy bicomposant sont des adhésifs structuraux qui polymérisent à température ambiante après mélange. Généralement disponibles en cartouches et en vrac, ils sont faciles à mettre en œuvre à l'aide de pistolets de dépose standards ou d'équipements de dépose simples.

Samaro propose une large gamme d'époxy bi-composant pour s'adapter à chaque application : produits fluides ou thixotropes, polymérisation en quelques minutes ou quelques heures, collages rigides (pour la transmission uniforme des efforts mécaniques) ou souples (pour résister

aux chocs, vibrations et améliorer la tenue à la fatigue et en pelage)... Ces produits sont par ailleurs très résistants à l'humidité et aux agressions chimiques.

Temps de polymerisation court

| Produits | Caractéristiques | Ratio de mélange | Pot- Life (min) | Temps de manipulation | Couleur | Viscosité | Jeu max (mm) | Module | Elongation à la rupture | Résistance au cisaillement | Température de service (°C) | Conditionnements* & Références |
|-------------------------------------|---|------------------|-----------------|-----------------------|-------------|------------|--------------|--------|-------------------------|----------------------------|--|--|
| Permabond® ET500 | Epoxy 5 minutes , fluide et transparente | 1:1 | 4 | 10 | Transparent | 15 000 | 2 | NC | 5% | 18 Mpa |  -40°C +80°C |  25ml PEETS500-25  50 ml PEETS500-50 |
| Araldite® 2012 | Prise rapide , fluide | 1:1 | 6 | 20 | Jaune | 30 000 | 0,5 | 2500 | 4% | 18 MPa |  -40°C +70°C |  50 ml HU145  200 ml HU144 |
| Araldite® AW2101 / HW2951 | Prise rapide , pâteux | 1:1 | 6 | 60 | Gris | Thixotrope | 5 | 5500 | 1% | 20 Mpa |  -40°C +100°C |  50 ml HU174  200 ml HU983 |
| Araldite® 2010-1 | Polyvalent, excellente résistance chimique | 1:1 | 10 | 30 | Jaune | 80 000 | 2 | 2300 | 4% | 18 MPa |  -40°C +100°C |  200 ml HU10280 |

Temps de polymerisation moyen

| Produits | Caractéristiques | Ratio de mélange | Pot- Life (min) | Temps de manipulation | Couleur | Viscosité | Jeu max (mm) | Module | Elongation à la rupture | Résistance au cisaillement | Température de service (°C) | Conditionnements* & Références |
|--|--|------------------|-----------------|-----------------------|-------------|------------|--------------|--------|-------------------------|----------------------------|--|---|
| Araldite® AV138M-1 / HV998-1 | Très résistant aux hautes températures et aux produits chimiques | 10:4 | 40 | 270 | Gris | Thixotrope | 5 | 4700 | 1% | 14 Mpa |  -40°C +140°C |  200g HU5204  400g HU3731 |
| Araldite® 2020 | Très basse viscosité , pour applications par coulée | 100:35 | 45 | 960 | Transparent | 150 | NC | 2800 | 4% | 16 Mpa |  -40°C +60°C |  500g HU181 |
| Araldite® AY105-1 / HY991 | Autonivelant, bonne tenue en température | 10:6 | 45 | 360 | Brun | 15 000 | 1 | 1600 | 1% | 14 MPa |  -40°C +120°C | AY105-1 1 kg HU225  400g HY991 400g HU431 |
| Permabond® ET513 | Basse viscosité, transparent optique | 2:1 | 45 | 200 | Transparent | 5 500 | 0,25 | NC | NC | 25 Mpa |  -40°C +80°C |  50 ml PE513A  400 ml PE513B |
| Araldite® 2015-1 | Renforcé , excellente tenue à l'eau et l'humidité, excellente tenue sur composites | 1:1 | 50 | 240 | Gris | Thixotrope | 10 | 1600 | 4% | 20 MPa |  -40°C +100°C |  50 ml HU1511  200 ml HU1501  380ml HU13156 |
| Araldite® 2031-1 | Renforcé, résistance aux chocs et vibrations, bonne tenue sur composites | 1:1 | 60 | 240 | Noir | Thixotrope | 10 | 1000 | 12% | 23 Mpa |  -40°C +100°C |  50 ml HU5094  380 ml HU18331 |
| Permabond® ET530 | Très basse viscosité, pour applications par coulée, transparent optique | 2:1 | 60 | 600 | Transparent | 500 | NC | NC | 6% | 20 MPa |  -40°C +100°C | Part A 1 kg PEETS30AB  Part B 1 kg PEETS30BB |

* autres conditionnements nous consulter

Epoxy Bi-Composant

Temps de polymerisation long

| Produits | Caractéristiques | Ratio de mélange | | Pot-Life (min) | Temps de manipulation (min) | Couleur | Viscosité | Jeu max (mm) | Module | Elongation à la rupture | Résistance au cisaillement | Température de service (°C) | Conditionnements* & Références |
|------------------------------|---|------------------|------------|----------------|-----------------------------|------------|-----------|--------------|--------|-------------------------|----------------------------|---|--------------------------------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| Araldite® 2013-1 | Polyvalent , non coulant | 1:1 | 90 | 600 | Gris | Thixotrope | 5 | 1400 | 2% | 22 Mpa | -40°C / +70°C |  HU1471  HU1461  HU12831 | |
| Araldite® AV4415/HV4416-1 | Résistance aux très hautes températures et aux agressions chimiques. Homologué KIWA pour contact eau potable | 2:1 | 90 | 420 | Gris | Thixotrope | 10 | 5500 | 1% | 22 MPa | -40°C / +180°C |  HU21541 | |
| Araldite® 2011 | Produit polyvalent , légèrement flexible pour tenue aux chocs améliorée | 1:1 | 100 | 420 | Ambré | 40 000 | 1 | 1900 | 9% | 26 Mpa | -40°C / +90°C |  HU143  HU142  HU18352  HU1189 | |
| Araldite® AW4859/HW4859 | Très forte tenue mécanique, excellente résistance aux hautes températures , excellente tenue sur les composites | 2:1 | 100 | 270 | Noir | Thixotrope | 10 | 1500 | 5% | 33 Mpa | -40°C / +140°C |  HU18235  HU18384 | |
| Araldite® 2014-2 | Excellente résistance en température et à l'agression chimique . Homologué KIWA pour contact eau potable | 2:1 | 110 | 480 | Gris | Thixotrope | 5 | 3500 | 1% | 18 Mpa | -40°C / +140°C |  HU21391  HU20921  HU57441  HU21381 | |
| Araldite® 2033 | Retardateur de flamme . Homologué EN45545 et UL94-V0 | 1:1 | 140 | 240 | Noir | Thixotrope | 5 | 2500 | 1% | 16 Mpa | -40°C / +100°C |  HU5462 | |
| Araldite® AW4858/HW4858 | Très forte tenue mécanique, excellente tenue sur composites | 2:1 | 150 | 360 | Noir | Thixotrope | 10 | 1600 | 10% | 38 Mpa | -40°C / +90°C |  HU5244  HU18381 | |
| Araldite® 420 | Renforcé , excellente tenue aux vibrations, excellente tenue sur composites | 2:1 | 150 | 360 | Vert | 40 000 | 1 | 1500 | 10% | 40 Mpa | -40°C / +60°C |  HU167  HU435 | |
| Permabond® ET5441 | Conductivité thermique 1,1 W/m.K , Résistance en température -40 à +180°C | 2:1 | 150 | 480 | Gris | 20 000 | 1 | NC | 2,9% | 20 Mpa | -40°C / +140°C |  PEETS441A  PEETS441C | |

Grade alimentaire

| Produits | Caractéristiques | Ratio de mélange | | Pot-Life | Temps de manipulation | Couleur | Viscosité | Jeu max (mm) | Module | Elongation à la rupture | Résistance au cisaillement | Température de service (°C) | Conditionnements* & Références |
|------------------------------|--|------------------|------------|----------|-----------------------|------------|-----------|--------------|--------|-------------------------|----------------------------|---|--------------------------------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| Permabond® ET5147 | Résistant à haute température. Répond à la norme FDA pour contact eau potable / produits alimentaires | 2:1 | 50 | 240 | Blanc | 100 000 | 2 | NC | NC | 20 Mpa | -40°C / +120°C |  PEETS147A  PEETS147B | |
| Permabond® ET5143 | Répond à la norme FDA pour contact eau potable / produits alimentaires | 1:1 | 60 | 240 | Gris | 100 000 | 2 | NC | NC | 22 MPa | -40°C / +80°C |  PEETS143A  PEETS143B | |
| Permabond® ET5145 | Répond à la norme FDA pour contact eau potable / produits alimentaires | 1:1 | 60 | 240 | Blanc | 100 000 | 2 | NC | NC | 21 Mpa | -40°C / +80°C |  PEETS145A  PEETS145B | |
| Permabond® ET5161 | Colle pour métaux et composites - Répond à la norme EU10/2011 | 1:1 | 70 | 720 | Gris | Thixotrope | 2 | NC | NC | 20 Mpa | -40°C / +90°C |  PEETS161A  PEETS161B | |
| Araldite® AV4415/HV4416-1 | Résistance aux très hautes températures et aux agressions chimiques. Homologué KIWA pour contact eau potable | 2:1 | 90 | 420 | Gris | Thixotrope | 10 | 5500 | 1% | 22 MPa | -40°C / +180°C |  HU18235  HU18384 | |
| Araldite® 2014-2 | Excellente résistance en température et à l'agression chimique . Homologué KIWA pour contact eau potable | 2:1 | 110 | 480 | Gris | Thixotrope | 5 | 3500 | 1% | 18 Mpa | -40°C / +140°C |  HU21391  HU20921  HU57441  HU21381 | |

* autres conditionnements nous consulter

www.samaro.fr

DIY (Do It Yourself)

| Produits | Caractéristiques | Ratio de mélange | Pot-Life (min) | Temps de manipulation (min) | Couleur | Viscosité mPa.s | Jeu max (mm) | Module | Elongation à la rupture | Résistance au cisaillement | Température de service (°C) | Conditionnements* & Références |
|----------------------------|---|------------------|----------------|-----------------------------|-------------|-----------------|--------------|--------|-------------------------|----------------------------|-----------------------------|---|
| Araldite® Standard | Produit polyvalent , légèrement flexible pour tenue aux chocs améliorée | 1:1 | 100 | 420 | Jaune pâle | 30 000 - 45 000 | 1 | 1900 | 9% | 26 MPa | -40°C - +90°C | HU8500 (15 ml), HU8501 (24 ml), HU8502 (100 ml) |
| Araldite® Crystal | Epoxy 5 minutes , fluide et transparente | 1:1 | 4 | 20 | Transparent | 35 000 | 1 | NC | NC | 20 MPa | -40°C - +70°C | HU8509 (24 ml) |
| Araldite® Rapide | Prise rapide , fluide | 1:1 | 6 | 20 | Jaune clair | 25 000 - 50 000 | 1 | 2500 | 4% | 18 MPa | -40°C - +70°C | HU8503 (15 ml), HU8504 (24 ml), HU8505 (100 ml) |
| Araldite® Instant / Fusion | Prise très rapide , fluide | 1:1 | 1,5 | 5 | Jaune pâle | 30 000 - 50 000 | 1 | NC | NC | 15 MPa | -40°C - +70°C | HU8506 (3g), HU8507 (10g), HU8508 (25 ml) |
| Araldite® Metal | Pour le collage, la réparation et la fixation d'objets métalliques, Chargé à l'acier, Durcissement rapide | 1:1 | 4 | 30 | Gris métal | 20 000 | 1 | NC | NC | 12 MPa | -40°C - +80°C | HU8510 (15 ml) |

* autres conditionnements nous consulter

Matériels pour cartouches bi-composant



MR50

PISTOLET MANUEL CARTOUCHE 50 ml multiratio
Réf. : DV50M-MR

- Rapport gachette 13 :1
- Poussée 2,5 kN
- Livré avec kits d'accessoires (support, pistons) pour s'adapter à tout type de cartouche 2k 50 ml



VBM (MR) 200X

PISTOLET MANUEL CARTOUCHE 200 ml
Réf. : DC200X multi-ratio

- Rapport gachette : 13:1
- Poussée 4,5 kN
- Poids : 1675 g
- Livré avec kit de pistons pour s'adapter au ratio (1:1, 2:1, 4:1, 10:1)



VBM MR 400

PISTOLET MANUEL CARTOUCHE 400 ml
DV400M multi-ratio

- Rapport gachette 25:1
- Poussée 4,5 kN
- Poids : 1760 g
- Livré avec kit de pistons pour s'adapter au ratio (1:1, 2:1, 4:1, 10:1)



CBA 25

PISTOLET PNEUMATIQUE CARTOUCHE 50 ml 1:1 ou 2:1
Réf. : DV50P (ratio 1:1) - DV50P21 (ratio 2:1)

- Pression : 3,4 Bar max
- Poussée 0,68 kN réglable en fonction de la pression
- Poids : 755 g
- Silencieux : <70dB



VBA (MR) 200B - 200ml

PISTOLET PNEUMATIQUE CARTOUCHE 200
DV210PA (ratio 1:1) DV250PA (ratio 10:1)

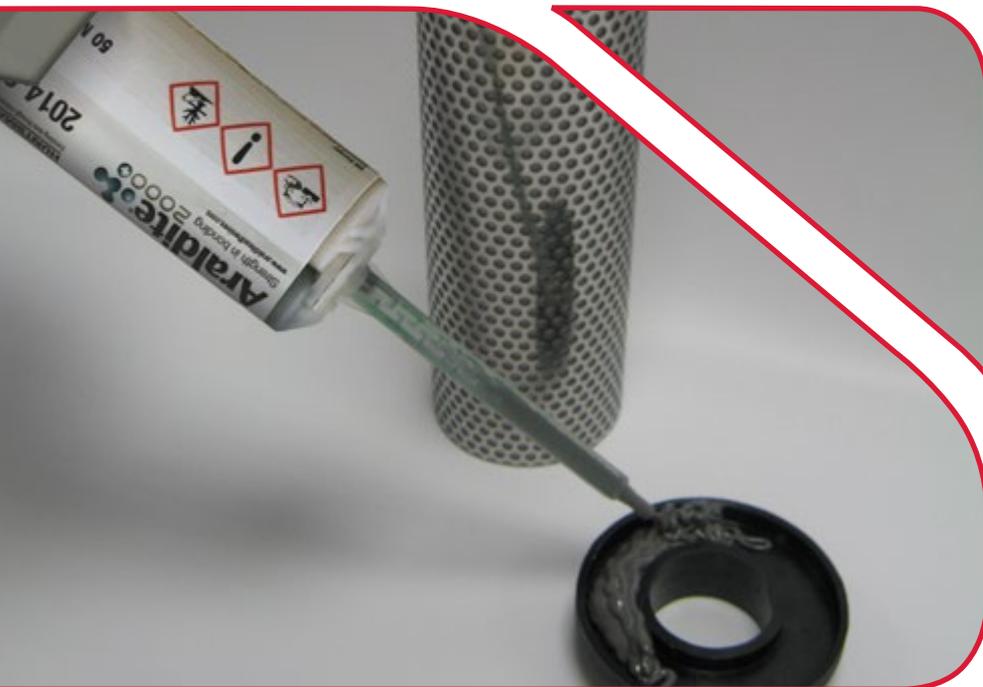
- Pression 6,8 Bar max
- Poussée 2,2kN réglable en fonction de la pression
- Poids : 2210 g



VBA 200B - 400 ML

PISTOLET PNEUMATIQUE CARTOUCHE 400 ml
DV400PA 1:1 - DV490PA 10:1

- Pression 6,8 Bar max
- Poussée 2,2kN réglable en fonction de la pression
- Poids : 2210 g



Guide de sélection des adhésifs époxy

Samaro
Siège - Lyon
Allée des petites Combes
ZI Nord
01700 BEYNOST
France
Tél. 04 26 68 06 80
info@samaro.fr

Samaro
Agence de Paris
Bâtiment H4
10, Avenue d'Ouessant
91140 Villebon Sur Yvette
France
Tél. 01 64 86 54 00
info@samaro.fr

Samaro
Agence de Nantes
4 Rue Düsseldorf
Parc d'activités des
Petites Landes
44470 THOUARE
France
Tél. 02 51 13 07 80
info@samaro.fr



Nous sommes fiers d'accompagner votre réussite.

www.samaro.fr



Documentation