



Tooling System Resin

Resine per Modelli e Stampi

TOOLING SYSTEM RESIN

RESINE PER MODELLI E STAMPI

RESIN RESINA	HARDENER INDURENTE	COLOUR COLORE	MIXING RATIO (Weight) RAP. IN PESO	POT LIFE MIN 25 °C TEMPO D'UTILIZ. 25 °C	MAX THICKNESS mm MAX SPESSORE mm	Tg °C Tg °C	CHARACTERISTICS CARATTERISTICHE
-----------------	-----------------------	------------------	--	---	---	----------------	------------------------------------

GELCOATS

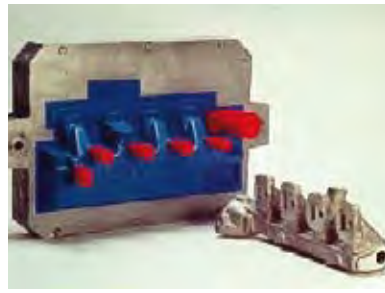
STRATI SUPERFICIALI A PENNELLO

MG 602	W 555 W 556	White Bianco	100:10 100:10	15-25 30-40	2 2	105 108	Sandable and polishable, thixotropic, easy demoulding on humid surface also. Negatives and ceramic case moulds. <i>Carteggiabile e lucidabile. Tixotropico, facile sfornatura anche su superfici umide.</i>
MG 544	W 555 W 556 W 557	Blue Blu	100:9 100:9 100:7	12-18 18-28 25-35	1-2 1-2 1-1,5	110 112 112	Hard, abrasion and chemical resistant; W555 for foundry patterns; W556 and W557 for large models and PU moulds. <i>Duro, resistente chimicamente e all'abrasione; W555 per modelli; W556 e W557 per stampi di grande dimensione</i>
MG 543	W 501N	Light Green Verde Chiaro	100:9	20-35	1,5-2	100	Hard, chemical and abrasion resistant but polishable. Ceramic case moulds. <i>Duro, resistente chimicamente e all'abrasione ma lucidabile. Specifico per madreforme per ceramica.</i>
MG 516	W 556 W 557	Red Rosso	100:11 100:9	15-25 20-30	0,5-1 0,5-1	120 120	Medium sandability and chemical resistant. W557 for homogeneous colour surfaces, PU integral skin and RTM moulds. <i>Mediamente carteggiabile. Chimicoresistente. W557 per medi e grandi stampi e finiture omogenee. Stampi per PU integrale e RTM.</i>
MG 799	W 555	Ochre Ocra	100:10	15-20	1-1,5	N.A.	Plastic gelcoat for flexible face sanitaryware case-moulds and metal sheet hammer tools. <i>Gelcoat duroplastico per madreforme per ceramica a superficie flessibile e stampi da battitura lamiera</i>
MC 1163	W 500 W 556	Grey Aluminium Grigio Alluminio	100:9 100:9	30-40 20-30	1-1,5 0,5-1	110 108	Aluminium filler, polishable, chemical and thermoresistant. Vacuum thermoforming tools and thermal resistant moulds. <i>Caricato alluminio, lucidabile, chimicoresistente. Stampi per termoformatura e termoresistenti in genere.</i>
PC 800	G 30	Black Nero	100:20	12-15	0,5-1	<-30	Thixotropic elastomer PU for flexible coats. Moulds and items with resilient surface. <i>Elastomero PU tixotropico. Stampi e articoli a superficie resiliente.</i>

EPOXY CASTING RESINS

RESINE EPOSSIDICHE DA COLATA

MC 151F	W 500 W 243 W 101 W 57.01	Black Nero	100:5 100:12 100:12 100:6,5	20-30 60-80 30-40 40-60	0,5-1 30 20 252	84 75 75 125	Iron filled. Machinable. W500 for gelcoat. W101 or W243 for patterns and metal forming tools. W57.01 for thermoresistant tools. <i>Caricato acciaio. Lavorabile all'utensile. W500 per gelcoat. W243 e W101 per modelli e stampi imbutitura. W57.01 per stampi termoresistenti.</i>
MC 152	W 243 W 101	Beige Beige	100:12 100:12	60-90 60-90	40 25	60 60	Mineral filled. Machinable. For room temperature pattern and tools. <i>Caricato minerale. Lavorabile all'utensile. Sistema standard per riempimento di modelli e attrezzi.</i>
MC 153NF	W 243 W 101 K 32 W 57,01	Blue Blu	100:12 100:12 100:5 100:6,5	60-90 30-40 25-35 60-90	40 25 10 25	65 70 80 122	Filled, abrasion resistant. Not machinable. Low thermal expansion coefficient. W243 - W101 for room temperature patterns and tools. K32 and W57.01 for thermoresistant tools. <i>Caricato, resistente all'abrasione. Basso coeff. espansione termica. W243-W101 per modelli e attrezzi a T.A. K32 e W 57.01 per stampi PU e termoresistenti.</i>
MC 1163	K 21 W 57.01 W 340	Grey Aluminium Grigio Alluminio	100:6 100:10 100:11	30-40 40-60 80-100	10 10-15 (40) 25 (40)	110 130 135	Aluminium filled. Polishable. Can be filled with small aluminium grains for high thermal conductive solid casting. Thermoresistant tools. <i>Caricato alluminio, può essere caricato con alluminio in granelli fini (EF 20) per colate di massa termoresistenti.</i>
MC 1164	W 500 W 557 W 243 W 101 W 132 W 340 W 341	Grey Aluminium Grigio Alluminio	100:7 100:5 100:15 100:15 100:11 100:9 100:9	30-40 30-40 60-80 25-35 60-80 80-100 25-35	1-2 1-1,5 40 25 100 30-40 15-25	110 110 65 70 90 135 133	Aluminium filled. Polishable. High thermal conductivity. W500 and W 557 for gelcoat and coupling coat. W243-W101 for R.T. tools. W 132-W340-W341 for H.T. tools. <i>Caricato alluminio. Lucidabile. Elevata conducibilità e0 termica. W 500 e W 557 per gelcoat e strati di collegamento. W 243-W101 per attrezzi a T.A. W 132-W 340-W341 per stampi termoresistenti.</i>
MR 106	W 206	Yellow Giallo	100:15,5	100-120	30(50)	75	Abrasive-filled. Can be furtherly filled with quartz grains. Low cost mass casting system. PU moulds and tools. <i>Caricato abrasivo. Caricabile ulteriormente con quarzo in granelli per colate di massa economiche per stampi e attrezzi</i>
MR 108	W 206 W 101	Grey Grigio	100:18 100:16	100-120 30-40	30 25	68 64	Mineral filled. Can be furtherly filled with mineral or aluminium grains. Mass casting system for PU and PU shoes moulds. <i>Caricato minerale. Può essere caricato ulteriormente, per colate di massa economiche. Stampi PU e PU per soles di calzature.</i>
EC 141NF	W 241 W 242 W 243	Transparent Uncoloured Trasparente Incolore	100:45-50 100:45-50 100:45-50	90-110 35-45 60-90	20-50 5-10 10-25	65 58 70	Low viscosity system. Glass imitation epoxy for transparent pieces and finish. W 241 for mass casting. W 242 for coating. W 243 for medium tickness. <i>Sistema a bassa viscosità. Epoxy similvetro per pezzi e finiture trasparenti. W241 per colate di massa. W242 per rivestimenti. W243 per spessori medi.</i>



RESIN RESINA	HARDENER INDURENTE	COLOUR COLORE	MIXING RATIO (Weight) RAP. IN PESO	POT LIFE MIN 25 °C TEMPO D'UTILIZ. 25 °C	MAX THICKNESS mm MAX SPESSORE mm	Tg °C Tg °C	CHARACTERISTICS CARATTERISTICHE
-----------------	-----------------------	------------------	--	---	---	----------------	------------------------------------

RIGID POLYURETHANE CASTUNG RESINS

POLIURETANI RIGIDI DA COLATA

PC 23	G 3	Beige Beige	100:60 (2:1vol)	2-3	5 (60)	86	Rigid unfilled fast casting PU for scale models. Can be filled with aluminium Hydroxide (Alolt1) or EF31 (Fillite) or metal fillers for pieces and articles like wood or metal. <i>Rigido, non caricato, per colate a rapido indurimento per modelli in scala. Caricabile con Alolt 1 o EF 31(Fillite) o metallo per manufatti simil legno o metallo.</i>
PC 24	G 3	Beige Beige	100:60 (2:1vol)	3-4,5	5 (60)	80	Same as PC 23 but longer pot life. <i>Come PC 23 ma con pot life più lungo.</i>
PC 25	G 226+Alolt 1	Beige Beige	100:100:(300)	2,5-3,5	5 (70)	104	Rigid, unfilled fast casting PU with separate filler for negatives, models or unfilled for scale models. <i>Rigido, con carica a parte, per colate a rapido indurimento o senza carica per modelli in scala o bassi spessori.</i>
PC 26	G 226+Alolt 1	Beige Beige	100:100:(300)	3-4	5 (70)	104	Same as PC 25 but longer pot life. <i>Come PC 25 ma con pot life più lungo.</i>
PC 27	G 127+Alolt 1	Grey Grigio	100:100:(300)	2-3	5(100)	90	Rigid, resilient PU with separated filler. Pattern models, prototypes, pilot thermoforming tools. <i>PU rigido, resiliente, con carica a parte, per colate a rapido indurimento o senza carica per prototipi o stampi pilotati termoformatura.</i>
PC 30	G 37	Black/Blue Nero/Blu	100:20	3,5-4,5	30-50	86	Rigid, low viscosity filled PU. <i>PU rigido, caricato, bassa viscosità, pronto all'uso per colate a rapido indurimento.</i>
PC 32	G 37	White Bianco	100:20	4-5	30-50	82	Rigid, fluid filled PU. Sandable, polishable. <i>Rigido, caricato, bassa viscosità, carteggiabile e lucidabile, pronto all'uso per colate a rapido indurimento.</i>
PC 37	G 37 G 9	Red Rosso	100:20 100:20	7-9 30-45	20-30 50-60	58 55	Rigid, low viscosity filled PU, machinable, medium and slow cure. Foundry patterns. <i>Rigido, caricato, bassa viscosità, lavorabile all'utensile, per modelli da fonderia.</i>
PC 38	G 138+Alolt 1	White Bianco	100:80:(400)	12-18	15 (500)	75	Rigid resilient unfilled PU with separated filler for mass casting large press moulds and patterns or unfilled for face casting. <i>PU rigido, resiliente, con carica a parte, per colate di massa e non caricato per colate di superficie di grandi stampi da imbutitura e modelli.</i>
PC 39	G 226+Alolt 1	Beige Beige	100:100:(300)	10-15	10(70)	80	Rigid, unfilled PU with separate filler Alolt 1 or aluminium filler or hollow microspheres for medium-large CNC master or style models or replicas. <i>Rigido, con carica a parte Alolt 1 o alluminio fine o microsfeere cave per medie colate, modelli master e stile per fresatura CNC o riproduzioni.</i>
PC 1121	G 121	White Bianco	100:110	3,5-4,5	3-5	93	Rigid, resilient unfilled PU for rapid prototyping vacuum or normal conditions casting. ABS/thermoplastic imitation prototypes. <i>PU rigido, resiliente, non caricato, per colate in vuoto o in condizioni normali per prototipi simili al ABS/termoplastico.</i>
PU 630	G 4	Beige Beige	100:100	20-30 sec.	20-30	75	Rigid PU foam. Foaming up to 5-10 times in closed/open mould. Very short pot life. For ceramic sanitaryware support. <i>PU rigido, espandente fino a 5-10 volte. Tempo di utilizzo molto breve. Per supporti di sanitari in ceramica.</i>

FLEXIBLE POLYURETHANE CASTING RESINS

POLIURETANI FLESSIBILI DA COLATA

PC 6NF	G 130 G 30	Green Verde Beige	100:15 100:7,5	20-30 20-25	40-50 40-50	-	Elastomeric filled PU. G130,ShoreA55. G 30 Shore A 65-70. Flexible face casting for ceramic case-mould. <i>Elastomero PU caricato. Con G 130 Shore A 55. Con G 30 Shore A 65-70. Madreforme flessibili per ceramica e attrezzi.</i>
PU 412N	G 31	Grey Grigio	100:30	30-40	20-30	-	Flexible filled PU Shore A75, low tear resistance. Ceramic case moulds and flexible tools. <i>PU flessibile, caricato, Shore A 75, bassa resistenza alla lacerazione. Madreforme per ceramica e attrezzi flessibili.</i>
PC 1055	G 121	Amber Ambra	100:20	5-8	5-10	-	Elastomeric PU Shore A 55 for flexible pieces and prototypes. Can be mixed with PC 88 to change hardness. <i>Elastomero PU Shore A 55 per articoli flessibili e prototipi. Può essere miscelato con PC 88 per modificare la durezza.</i>
PC 1088	G 30	Amber Ambra	100:33	5-7	5-20	-	Elastomeric PU Shore A 88 for flexible pieces, prototypes, tools. <i>Elastomero PU Shore A 90 per elementi flessibili, prototipi, attrezzi.</i>
PU 585	G 185	White Bianco	100:50	35-45 sec.	300	-	Elastomeric PU, foaming up to 9-18 times in closed/open mould. Very short pot-life. <i>Elastomero PU espandente 9-18 volte in stampo chiuso/aperto. Tempo di utilizzo molto corto.</i>



RESIN RESINA	HARDENER INDURENTE	COLOUR COLORE	MIXING RATIO (Weight) RAP. IN PESO	POT LIFE MIN 25 C TEMPO D'UTILIZ. 25 C	MAX THICKNESS mm MAX SPESSORE mm	Tg C Tg C	CHARACTERISTICS CARATTERISTICHE
-----------------	-----------------------	------------------	---------------------------------------	---	-------------------------------------	--------------	------------------------------------

EPOXY PURE RESINS

RESINE EPOSSIDICHE PURE

EC 54NF	K 12 W 101 W 57.01	Pale Yellow Paglierino	100:20 100:40 100:22	25-35 45-60 80-100	5 10-15 5	66 56 93	Low viscosity, K12 for standard applications. W101 for tropical climate. W57.01 for medium thermoresistant tools. Laminating glass fabrics or backfilling 1:10 with grains filler. <i>Bassa viscosità. K 12 per applicazioni standard. W 101 per climi tropicali. W 57.01 per stampi media resist. termica. Laminati con fibra di vetro e riempimenti stipati di modelli e stampi.</i>
EC 57	K 21 W 57.01	Pale Yellow Paglierino Violet - Violetto	100:20 100:25	20-25 30-40	2-3 5	112 122	Low viscosity, W 57.01 standard hardener. Thermoresistant tools and moulds. Laminating glass fabrics or backfilling 1:10 with grains filler. <i>Bassa viscosità. W 57.01 per applicazioni standard di laminati con fibra di vetro e riempimenti stipati di stampi termoresistenti.</i>
EC 99	W 555	Pale Yellow Paglierino	100:10	90-150	25	N.A.	Flexible casting or brushing resin (if added with EF 36 filler). <i>Resina flessibile da colata o a pennello con aggiunta di silice carica EF36.</i>
EC 130 LV	W 341 W 340 W 152XLR W 132	Violet Violetto	100:30 100:30 100:30 100:38	8-15 50-70 180-200 240-280	3 5 5-10 10-10	125 135 100 100	Low viscosity, Thermoresistant until 135°C. Demoulding at room temperature. Available with several hardeners with different reactivity. Pre-pregs moulds and composite components. <i>Bassa viscosità. Termoresistente fino a 135°C. Sformabile a T. ambiente. Disponibile con diversi indurenti a reattività variabile. Stampi per pre-pregs e manufatti compositi.</i>
EC 138	W 340	Pale Yellow Paglierino	100:30	75-85	5	150	Medium viscosity, Thermoresistant 150°C. Demoulding at room temperature. Pre-pregs moulds and composite components. <i>Media viscosità. Termoresistente fino a 150°C per stampi termoresistenti e manufatti compositi.</i>

LAMINATING AND MODELLING EPOXY PASTES

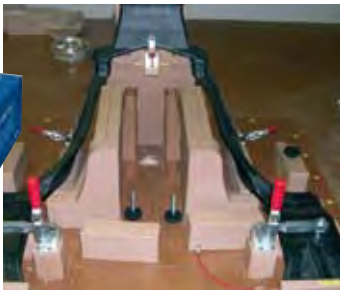
PASTE EPOSSIDICHE MODELLABILI E DA LAMINAZIONE

MS 242 A	MS 242 B	Brown Marrone	100:100	15-25	20-30	62	Processed by spatula for styling models, negatives. <i>Applicabile a spatola per modelli di stile, negativi.</i>
MS 252 NF	W 252 BLU	Grey Grigio	100:12-15	40-50	25	60	Modelling glass fiber paste for negatives and models. <i>Pasta in fibre di vetro per modelli e negativi.</i>
MS 253	K 12 BLU	Grey Grigio	100:5	20-30	15	58	Rollable glass fiber paste for foundry patterns and tools. <i>Pasta rollabile caricata con fibre di vetro per modelli e attrezzi.</i>
MS 269	W 57.01	Grey Aluminium Grigio Alluminio	100:8	45-50	10	105	Aluminium-filled glass fiber paste for thermoresistant tools. <i>Pasta caricata con fibre di vetro e alluminio per stampi termoresistenti.</i>
MS 656A	MS 656B	Grey Grigio	100:50	35-45	30	63	Extruding paste by machine, for large CNC Master and Style models in automotive and marine applications. <i>Pasta estraibile a macchina per grandi Modelli Master e Stile nel settore auto e marina.</i>
MPS 2	W 202	Red Rosso	100:3	40-50	30	130	Microporous modelling paste for vacuum thermoform tools. <i>Pasta modellabile microporosa per stampi termoformatura.</i>

SILICONE RUBBERS

GOMME SILICONICHE

RTV 2215	Cat. THM Cat. TR	White Bianco Red Rosso	100:5 100:5	20-30 10-20	300 300	-	Polycondensation silicone for copies. No tear resistant. Cat THM medium reactivity. Cat. TR high reactivity. Cheap silicone rubber. <i>RTV economico da policondensazione per copie. Non resistente alla lacerazione.</i>
RTV 44P30	Cat. PL Cat. PV	Yellow Giallo Red Rosso	100:4 100:4	40-50 1-2	5-10 5-10	-	Polycondensation paste silicone for copies. Coloured gel hardeners in tubes, fast and slow. <i>Silicone in pasta per copie. Indurenti colorati, lento e rapido in tubetti.</i>
RTV 4411	Cat. TH Cat. THM Additix 54	White Bianco White Bianco Uncoloured Incolore	100:5 100:5 100:0,2	30-40 15-25	300 300	-	Polycondensation casting silicone Shore A 11 for soft flexible moulds. Additix 54 is added for spatula/brush thixotropic application. <i>Silicone policondensazione da colata Shore A 11 per stampi flessibili morbidi. Additix 54 da aggiungere per applicazione a pennello/spatola</i>
RTV 4428	Cat. TH Cat. THM Cat. TS Additix 54	White Bianco White Bianco White Bianco Uncoloured Incolore	100:5 100:5 100:5 100:0,2	30-40 15-25 30-40	300 300 300	-	Polycondensation casting RTV Shore A 24. Cat. TH and THM are standard hardener for polyester resin casting; Cat. TS moulds for PU. Additix 54 is added for spatula/brush thixotropic application. <i>Policondensazione da colata. CAT TH e CAT THM sono indurenti standard per stampi per poliesteri. Cat. TS per stampi PU. Additix 54 da aggiungere per applicazione a pennello/spatola.</i>
RTV 5528A	RTV 5528 B Additix 54	Red Rosso Uncoloured Incolore	100:10 100:0,2	40-50	300	-	Polyaddition casting RTV Shore A 28, medium viscosity, no shrinkage, tear resistant. For flexible case-moulds, caps and moving parts. <i>Poliaddizione da colata Shore A 28, media viscosità, no ritiro lineare, resistente lacerazione. Per stampi e matrici flessibili, tappi, parti mobili. per ceramica artistica e tampografia.</i>
RTV 5532A	RTV 5532 B Additix 54	Light Green Verde Chiaro Uncoloured Incolore	100:10 100:0,2	40-50	300	-	Polyaddition casting RTV Shore A 32, Fluid, easy mix ratio, no shrinkage., tear resistant. Tableware and pottery ceramic case-moulds. <i>Poliaddizione da colata Shore 32A, fluido, facile rapporto impiego, no ritiro lineare, resistente lacerazione. Per matrici stoviglieria e ceramica artistica.</i>
RTV 5543A	RTV 5543 B Additix 54	Translucid Traslucido Uncoloured Incolore	100:10 100:0,2	40-50	300	-	Polyaddition casting RTV Shore A 40, translucid, medium viscosity, no shrinkage, tear resistant. <i>Silicone poliaddizione colata Shore A 40, traslucido, media viscosità no ritiro lineare, resistente lacerazione.</i>
RTV 664°G.E.	RTV 664 B G.E. Additix 54	Light Blue Azzurro Chiaro Uncoloured Incolore	100:10 100:0,2	40-50	300	-	Polyaddition reaction RTV Shore A 55-60, High viscosity, no shrinkage, tear resistant. <i>Silicone poliaddizione da colata Shore A 55-60, alta viscosità, no ritiro lineare, resistente lacerazione. Approvato per uso alimentare.</i>



RESIN RESINA	HARDENER INDURENTE	COLOR COLORE	MIXING RATIO (Weight) RAP. IN PESO	POT LIFE MIN 25 C TEMPO D'UTILIZ. 25 C	MAX THICKNESS mm MAX SPESSORE mm	Tg °C Tg °C	CHARACTERISTICS CARATTERISTICHE
-----------------	-----------------------	-----------------	--	---	---	----------------	------------------------------------

PLASTICRETE (WATER BASED ACRYLIC SYSTEM, HYDRAULIC SETTING)				PLASTICRETE (RESINA ACRILICA IN VEICOLO ACQUOSO A PRESA IDRAULICA)			
P-Coat G 01	P-Filler BW	Natural White Bianco Naturale	40:100	20-25	1-2 mm	150	Water solvent gelcoat. It can be added with water solvent colours. Waterproofing. <i>Gelcoat a base acqua, pigmentabile con colori base acqua. Impermeabile.</i>
P-Cast A 02	P-Filler BW	Natural White Bianco Naturale	45:100	20-25	Any thickness Qualsiasi spessore	150	Water solvent resin for casting or laminating with fabrics D5 or glass chopped strand. High mechanical resistance and waterproofing. Replace with advantage all plasters for case-mould making. <i>Resina base acqua da colata o per laminazione tessuto D5 o con fibrette di vetro. Alta resistenza meccanica ed impermeabile. Ideale in sostituzione di gesso per madreforme.</i>
P-Cast A 02	P-Filler ART P-Filler BW White	Natural White or White Bianco Naturale o Bianco	50:100	20-25	Any thickness Qualsiasi spessore	120	Cheaper version Plasticrete for making architectural elements or reproductions by casting or laminating. <i>Plasticrete in versione economica per elementi architettonici, riproduzioni artistiche da colata o laminazione.</i>
P-Coat G 01	P-Filler FR	Natural White Bianco Naturale	30:100	20-30	1-2 mm	-	Surface gelcoat layers for flame resistant decoration making. Surface finish of polystyrene scenographic decors. Class 1 fire resistant certified. <i>Gelcoat di superficie resistente alla fiamma per decorazioni. Finitura superficiale di scenografie in polistirolo. Certificato resistente alla fiamma classe 1.</i>
P-Cast A 02	P-Filler FR	Natural White Bianco Naturale	35:100	22-30	Any thickness Qualsiasi spessore	-	Flame resistant decoration casting. Class 1 fire resistant certified. <i>Decorazioni, sculture resistenti alla fiamma per colata. Certificato resistente alla fiamma classe 1.</i>

MODELLING AND TOOLING BOARDS		PLACCHE LAVORABILI CNC PER MODELLI E ATTREZZI					
PURBLOCK PB 080 BEIGE - d=80 Kg./m3 <i>styling models</i> PURBLOCK PB 080 - d= 80 Kg./m3 <i>modelli di stile</i>	PURBLOCK PB 120 BEIGE - d=120 Kg./m3 <i>styling models</i> PURBLOCK PB 120 - d= 120 Kg./m3 <i>modelli di stile</i>	PURBLOCK PB 160 BEIGE - d=160 Kg./m3 <i>styling models</i> PURBLOCK PB 180 GRIGIA - d=180 Kg./m3 <i>modelli di stile</i>	PURBLOCK PB 180 GREY - d=180 Kg./m3 <i>master models and styling</i> PURBLOCK PB 180 GRIGIA - d=180 Kg./m3 <i>modelli master e stile</i>	PURBLOCK PB 302 PINK - d=300 Kg./m3 <i>styling models</i> PURBLOCK PB 302 ROSA - d=300 Kg./m3 <i>modelli di stile</i>	PURBLOCK PB 480 APRICOT - d=480 Kg./m3 <i>styling and models</i> PURBLOCK PB 480 ALBICOCCA - d=480 Kg./m3 <i>stile e modelli</i>	PURBLOCK PB 550 LIGHT BROWN- d=550 Kg./m3 <i>master models and styling</i> PURBLOCK PB 550 MARR. CHIARO - d=550 Kg./m3 <i>modelli master e stile</i>	PURBLOCK PB 700 BROWN - d=700 Kg./m3 <i>master models</i> PURBLOCK PB 700 MARRONE - d=700 Kg./m3 <i>modelli master</i>
PURBLOCK PB 800 LIGHT GREEN - d=800 Kg./m3 <i>master models and foundry patterns</i> PURBLOCK PB 800 VERDE CHIARO - d=800 Kg./m3 <i>modelli master e modelli da fonderia</i>	PURBLOCK PB 1040 YELLOW - d=1150 Kg./m3 <i>foun. patterns, hammer tooling, milling protot.</i> PURBLOCK PB 1040 GIALLA - d=1150 Kg./m3 <i>modelli fonderia, stampi battitura, prototipi cnc</i>	PURBLOCK PB 1100 IVORY - d=1100 Kg./m3 <i>foundry patterns, jigs</i> PURBLOCK PB 1100 Avorio - d=1100 Kg./m3 <i>modelli fonderia, calibri</i>	PURBLOCK PB 1201 GREEN - d=1200 Kg./m3 <i>foundry patterns, metal forming tools.</i> PURBLOCK PB 1201 VERDE - d=1200 Kg./m3 <i>modelli da fonderia, stampi imbutitura</i>	PURBLOCK PB 1500 RED - d=1500 Kg./m3 <i>foundry patterns, jigs, metal forming tools</i> PURBLOCK PB 1500 ROSSA - d=1500 Kg./m3 <i>modelli fonderia, maschere, stampi imbutitura lamiera</i>	PURBLOCK PB 1670 ALUMINIUM - D=1700 Kg./m3 <i>foundry patterns, tools, jigs</i> PURBLOCK PB 1670 ALLUMINIO - D=1700 Kg./m3 <i>modelli da fonderia, attrezzi, maschere posizionamento</i>	PURBLOCK PB ALU 2000 ALUM. - d=1950 Kg/m3 <i>thermoreistant tools</i> PURBLOCK PB ALU 2000 ALLUM. -d=1950 Kg/m3 <i>stampi termoresistenti.</i>	EPBLOCK EB 690 GREEN - d= 700 Kg/m3 <i>models and thermoresistant tools for epoxy pre-pregs tools and parts.</i> EPBLOCK EB 690 VERDE - d=700 Kg/m3 <i>modelli master e stampi termoresistenti per pre-pregs epossidici</i>

GLASS FABRICS		TESSUTI DI VETRO			
C3 glass fabric verranne-100 g/m2 <i>Tessuto C3 - 100 g/m2</i>	C4 glass fabric verranne - 200 g/m2 <i>Tessuto C4 - 200 g/m2</i>	D2 glass fabric verranne 540 g/m2 <i>Tessuto D2 - 540 g/m2</i>	D5 glass fiber triaxial roving -200 g/m2 <i>Tessuto triassiale roving D5 - 200 g/m2</i>		

CALIBRATED SELF ADHESIVE SHEETS WAX		CERA CALIBRATA IN FOGLI ADESIVA	
Dimension 30,48 x 60,96 cm. Dimensioni 30,48 x 60,96 cm.		Available thickness 0,5 - 0,75 - 1 - 1,5 - 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 5 mm Spessori 0,5 - 0,75 - 1 - 1,5 -- 2 - 2,5 - 3 - 3,5 - 4 - 5 mm	

FILLERS AND FIBRES		CARICHE INERTI E FIBRE RINFORZANTI			
EF 18/T White or green hollow microspheres <i>Microsfere bianche o verdi cave</i>	EF 34 Talc powder <i>Talco in polvere</i>	EF 36 Pyrogenic silica <i>Silice pirogenica</i>	EF 73 Milled cotton <i>Cotone macinato</i>	AS 7106/2 Aluminium powder <i>Polvere di alluminio</i>	
EF 26/H Aluminium grains 0,6- 1,5 mm <i>Graniglia alluminio</i>	EF 14 Black mineral grains 0,5-1,5 mm <i>Graniglia minerale nera</i>	A 20 Chopped strand <i>Fibrette di vetro</i>	ALOLT 1 Alumina trihydrate <i>Allumina tri-idrata</i>	EF 05 Quartz grains 0,3-0,7 mm <i>Quarzo in graniglia</i>	

RELEASE AND INSULATING AGENTS		AGENTI DISTACCANTI E ISOLANTI			
Z14 Wax paste in solvent <i>Cera in pasta in solvente</i>	Z15 LC Liquid wax in solvent <i>Cera liquida in solvente</i>	Z16 Polyvinylalcohol <i>Alcool polivinilico</i>	Z25-LE Spray wax <i>Cera in spray</i>	Z30 Barrier agent for silicone <i>Rubber isolante per silicone</i>	LUBROLENE E6 Spray silicon <i>Silicone in spray</i>



ELANTAS Camattini S.p.A.

Strada Antolini, 1
Fraz. Lemignano
43044 Collecchio (PR)
Italy

Tel. +39 0521 304711
Fax +39 0521 804410

info.elantas.camattini@altana.com
www.elantas.com

Selling organisation
Application laboratories
Production plant
R&D centre of competence

