



lineo[®]

**RÉSINES ÉPOXY DE
GLAÇAGE ET DE COULÉES**





POUR DES COULÉES DE RÉSINES ACTUELLES ET PROFESSIONNELLES

L arésineépoxy,appeléeaussiépoxydeoupolyépoxyde, estlargementutiliséedansdifférentssecteursindustriels et artisanaux.

Elleconsisteenuneassociationdedeuxcomposants: une résine de base et un durcisseur, offrant d'excellentes propriétés mécaniques, de durabilité et de solidité aux supports sur lesquels ils sont appliqués.

Aujourd'hui,danslemilieudel'ameublementetdeladécoration,lesréalisationsavecdelarésineépoxysonttendance. Afinde répondreauxdemandesetattentesdugrandpublic, 'Lineo présente son offre de systèmes R'Lineo.

R'Lineo est une gamme complète desolutions permettant de réaliser :

- des résines de glaçages de hautes dureté et brillance et des enrobages de pièces poreuses avant inclusion
- des résines de coulées pour des inclusions de matériaux, (meuble, objet de décoration...).

Aux résines incolores R'Lineo, il est possible d'ajouter des pigments, des colorants et des nacrés compatibles afin de créer des rendus translucides, colorés unis ou opaques avec effets particuliers (nacrés, marbrés...).

R'Lineo,
des résines époxy
aux propriétés multiples !

**Excellente adhérence
aux supports**

**Forte résistance aux
abrasions mécaniques**
(frottements,
nettoyages...), aux
incidents ménagers
(salissures, taches dues
à un usage courant)

**Propriétés mécaniques
irréprochables**
(rigidité, dureté) pour
une grande durabilité
des réalisations

**Entretien
quotidien aisé**

r^{lined}



Epox'Flow

+



Dur Epox'Flow 40

=

Résine époxy

pour inclusions ou
pour coulées à
grandes épaisseurs



Epox'Clear

+



Dur Epox'Clear 50

=

Résine époxy

pour glaçages et
enrobages avant
inclusions



L'OFFRE

SOLUTIONS ET SYSTÈMES

POUR INCLUSIONS

Epoxy'Flow | Résine époxy de coulées pour inclusions de matières (tables rivières, meubles, luminaires, objets décoratifs...)

Conditionnements	5 kg	25 kg
Références articles	7RLINEPOXFLOW/05	7RLINEPOXFLOW/25

Dur Epoxy'Flow 40 | Durcisseur pour Epoxy'Flow

Conditionnements	2 kg	10 kg
Références articles	7RLINDUREPOXFLOW40/2	7RLINDUREPOXFLOW40/10

POUR GLAÇAGES ET ENROBAGES AVANT INCLUSIONS

Epoxy'Clear 50 | Résine époxy pour glaçages de surfaces hautes dureté et brillance, enrobages de pièces poreuses avant inclusions de matières

Conditionnements	1kg	4 kg
Références articles	7RLINEPOXCLEAR/1	7RLINEPOXCLEAR/4

Dur Epoxy'Clear 50 | Durcisseur pour Epoxy'Clear

Conditionnements	0,5kg	2 kg
Références articles	7RLINDUREPOXCL50/0-5	7RLINDUREPOXCL50/02



r'lined®

RÉSINES DE COULÉES



LES SERVICES ASSOCIÉS À R'LINEO



FORMATIONS THÉORIQUES ET PRATIQUES

dédiées à l'utilisation des résines époxy



ACCOMPAGNEMENT TECHNIQUE

lors du démarrage du process



LARGE OFFRE DE PRODUITS COMPLÉMENTAIRES AUX SYSTÈMES R'LINEO

des équipements de protection
individuelle aux matériels d'application...



SERVICE DE LIVRAISON FIABLE ET RAPIDE

sous 48 heures

PROCESS TECHNIQUE RÉSINE DE COULÉE

RÉALISATION D'UN PLATEAU DE TABLE DE 6 CM D'ÉPAISSEUR

1 PRÉPARATION DES PIÈCES DE BOIS À INCLURE

- Choisir des pièces de bois avec un taux d'humidité inférieur à 14°C. Retirer les parties non adhérentes de bois à l'aide d'une brosse. Il est préférable de retirer l'écorce également, car celle-ci peut fragiliser l'ensemble de la conception et créer des problèmes de bulles d'air dans la résine.
- Poncer, au grain 150, les parties planes, puis dépoussiérer le bois.
- Enduire le bois sur toutes ses faces avec la résine Epox'Clear (mélange 100/50 avec Dur Epox'Clear 50). L'application peut se faire au pinceau ou à la brosse.
- Laisser durcir Epox'Clear durant 24 heures, à une température comprise entre 18 et 23°C. Puis poncer au grain 180 et dépoussiérer avant inclusion.

2

PRÉPARATION DU MOULE (FIG. 1)

- Réaliser un moule en mélaminé lisse, donnant le gros de la forme finale du plateau de table à obtenir. Prévoir un peu de marge afin d'avoir suffisamment de matière pour façonner précisément les détails fins (arrondis, chanfreins, surfaçages...).
- Enduire de cire le fond et les bordures du moule (les surfaces en contact futur avec la résine de coulée). Pour la première utilisation du moule, il est conseillé d'appliquer 6 à 7 couches de cire, puis 1 à 3 couches avant chaque nouvelle utilisation.
- Réaliser un joint entre chaque assemblage, avec un Silicone MS Polymère rapide. Couper au cutter les boudins formés coté intérieur du moule.

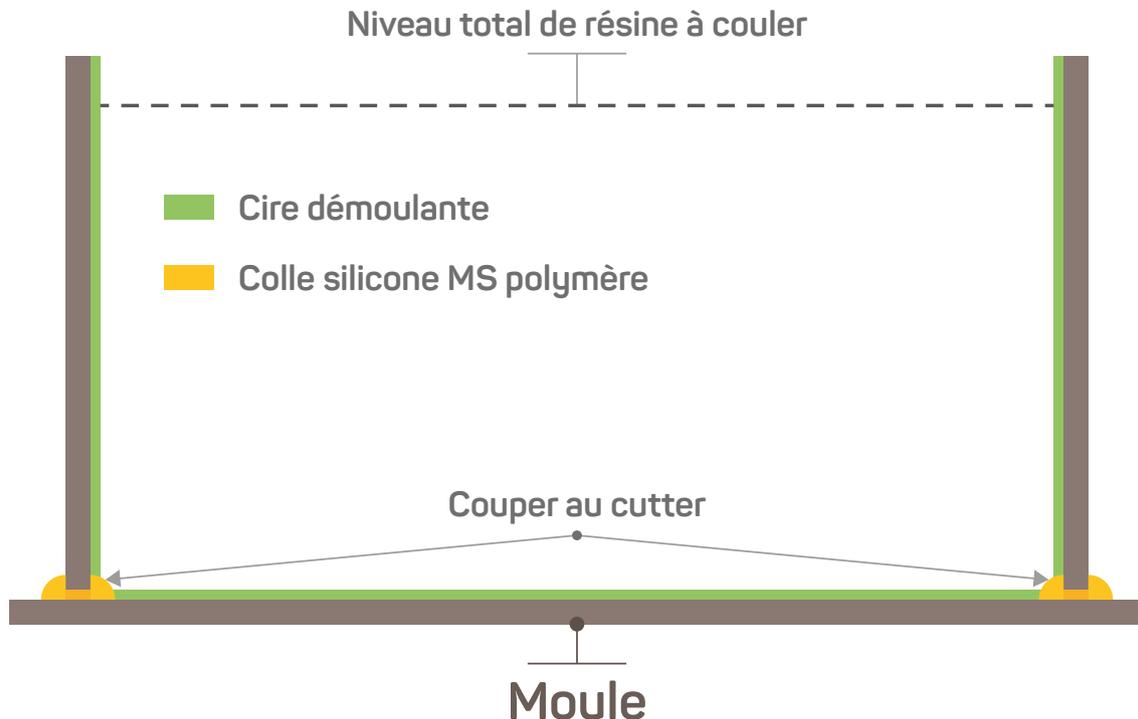


FIG. 1

3

PRÉPARATION DE LA PREMIÈRE COULÉE (FIG. 2)

- Couler une première couche de résine Epox'Flow (mélange 100/40 avec Dur Epox'Flow 40) de 3 cm. Laisser débuller la résine, puis placer les pièces de bois dans la résine à mi-épaisseur du bois (il peut être envisagé d'enduire au pinceau le dessous de chaque pièce de bois avec Epox'Flow juste avant de les plonger dans le moule). Prévoir un système pour les maintenir solidement en position souhaitée (le bois flotte).
- Laisser durcir entre 48 et 72 heures à une température comprise entre 18°C et 22°C.

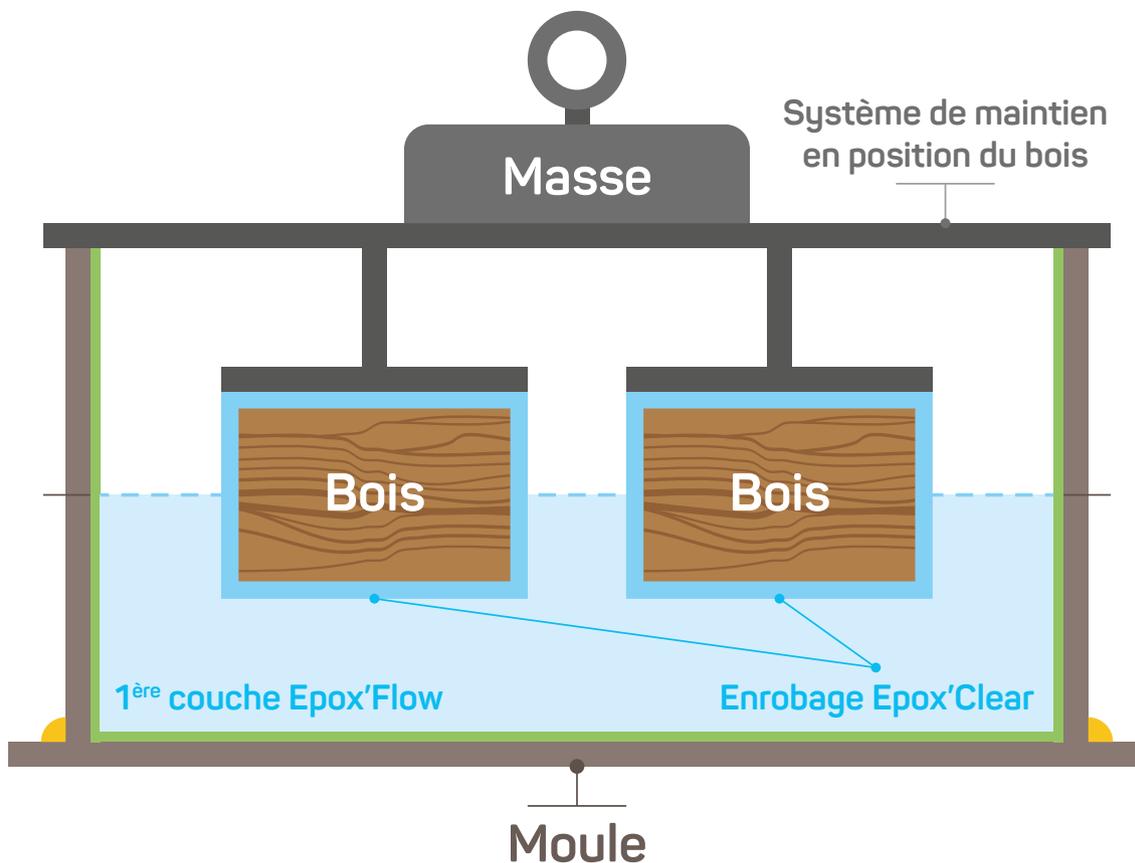


FIG. 2

4

DEUXIÈME COULÉE (FIG. 3)

- Retirer le système de maintien en position des pièces de bois, puis couler la deuxième couche de résine Epox'Flow. Il est très important d'obtenir la même épaisseur de résine tant au-dessus des pièces de bois qu'en-dessous.
- Laisser durcir pendant 72 heures à une température comprise entre 18°C et 22°C, puis durant 10 jours à la même température ou pendant 8 heures à 40°C avant démoulage (et après refroidissement si étuvage).

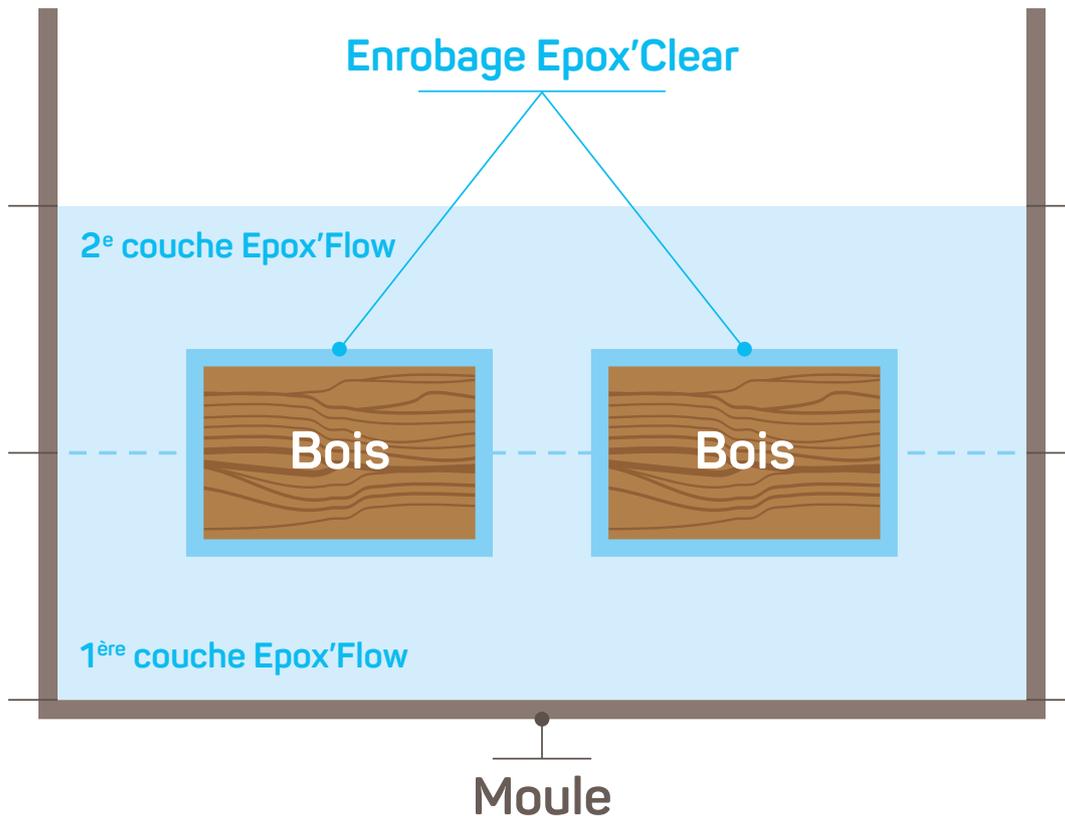


FIG. 3

5

USINAGE, FAÇONNAGE DE LA FORME FINALE DU PLATEAU

- Surfacier le dessus du plateau grâce une ponceuse large bande, grain 150.
- Usiner la forme finale du plateau avec une défonceuse équipée d'une fraise en carbure (arrondis, chanfreins...).
- Pour la finition, il est possible de réaliser un lustrage de la résine ou de la vernir avec notre gamme de vernis polyuréthanes en phase solvant ou hydro.



RÉALISATION D'UNE TABLE À PLUS FORTE ÉPAISSEUR, EXEMPLE 12 CM

Reprendre les conseils cités précédemment, mais réaliser l'épaisseur en 4 coulées de 3 cm.

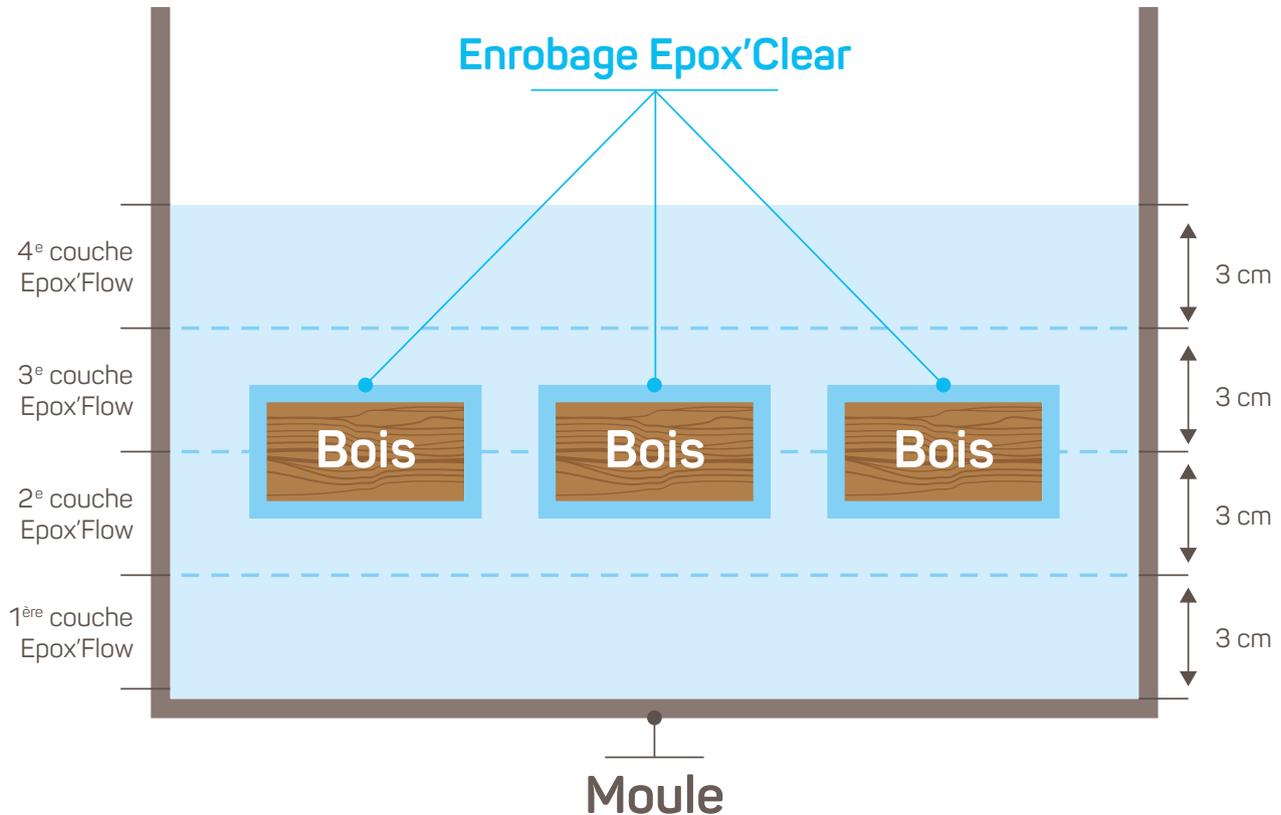


FIG. 4

NOTES

- Tous les mélanges doivent être réalisés par double-potting (faire le mélange dans un premier récipient, puis transvaser celui-ci dans un second récipient en raclant bien les parois et le fond afin d'éviter que le durcisseur reste collé et que le mélange ne soit pas homogène). Le dosage doit être précis et réalisé en poids uniquement.
- Les conditions pour un bon durcissement sont importantes. Il faut respecter les températures et épaisseurs prescrites.
- Ne pas négliger l'étape de mélange. L'utilisation d'un seau en métal rond, intérieur gris, à bords droits et fond plat facilite la visualisation et l'obtention d'un bon mélange.

'LINEO, UNE ÉQUIPE D'EXPERTS À VOS CÔTÉS

POUR LA RÉUSSITE DE VOS PROJETS !



DES FEMMES ET DES HOMMES



À vos côtés afin de vous proposer
une expertise technique et des solutions
adaptées à vos besoins.

- Réseau européen de **six agences**
- **Deux sites de production**
- Experts techniques spécialisés marques/matériaux
- Supports technique et laboratoire
- Accompagnement du service R&D de 'Lineo pour des recherches d'innovations et de tendances
- Techniciens supports en soutien sur vos chantiers selon vos besoins

DES SOLUTIONS



- **Fabricant de solutions de finition** aux propriétés décoratives et protectrices (agressions climatiques, biologiques, feu...)
- **Expertise multi-supports** : finitions bois et dérivés du bois, métal, matériaux composites, matières plastiques, verre, cuir
- **Technicité multi-solutions** : de la préservation aux finitions décoratives et protectrices des supports
 - Préparation des matériaux : abrasifs, outillages, colles
 - Matériels d'application
 - Peintures intumescentes
 - Consommables & EPI
- **Équipements de colorimétrie de pointe**
- **Systèmes répondant aux cahiers des charges techniques les plus exigeants**
- **Réactivité** : stocks permanents et expéditions rapides
- **Comptoirs de vente** : conseils et démonstrations
- **Traçabilité** des contretypes de teintes
- Accompagnement technico-commercial vers des **solutions respectueuses de l'environnement**



LE RÉSEAU 'LINEO ET T&G

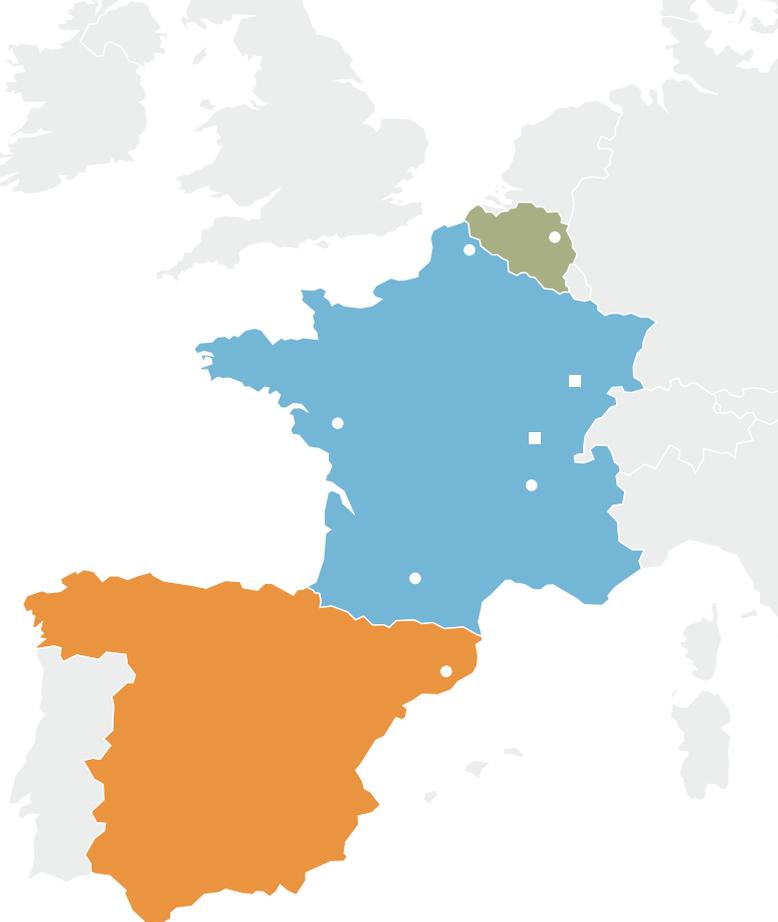
PRÉSENCE GÉOGRAPHIQUE

Agences 'Lineo

- **'Lineo - Lille**
4 Bis, rue des Forgerons - ZAC B du Moulin Lamblin
59320 Hallennes-lez-Haubourdin
Tél. : +33 (0)3 66 19 18 24 - Fax : +33 (0)3 66 19 18 12
- **'Lineo - Lyon (Siège social)**
17, rue Louis-Saillant - 69120 Vaulx-en-Velin
Tél. : +33 (04) 72 04 64 54 - Fax : +33 (0)4 72 04 56 33
- **'Lineo - Nantes**
ZA des Touches - 4, rue des Compagnons
Saint-Hilaire-de-Loulay - 85600 Montaigu-Vendée
Tél. : +33 (0)2 51 05 18 34 - Fax : +33 (0)2 28 97 53 61
- **'Lineo - Toulouse**
12 rue du Terroir - 31140 Saint-Alban
Tél. : +33 (0)5 62 22 91 22 - Fax : +33 (0)5 61 35 43 93

Sites de production

- **'Lineo - Arbois**
Zone Industrielle 10 Route De Villeneuve, 39600 ARBOIS
Tél. : +33 (0)3 84 66 17 10
- **'Lineo - Chalon-sur-Saône**
2 rue Henri Becquerel - 71100 Chalon-sur-Saône
Tél. : +33 (0)3 85 41 07 00 - Fax : +33 (0)3 85 41 07 70



Agences T&G

- **T&G Espagne - Barcelone**
Carrer Ceràmica número 6 nave 1
08292 Esparreguera, Barcelona
Tél. : +34 93 770 96 22 - Fax : +34 93 770 80 71
- **T&G Belgique - Tongres**
Prinsenweg 23 - Industriepark Overhaem 3.034
B-3700 Tongeren
Tél. : +32 (0) 12 39 10 15 - Fax : +32 (0)12 39 10 19

POUR TOUTES QUESTIONS
ET SUIVIS DE COMMANDES

UN SEUL NUMÉRO POUR L'ENSEMBLE
DE NOS AGENCES

 **N° Vert** **0 805 145 000**

APPEL GRATUIT



contact@lineo-france.com

lineo-france.com

