

L'imagination comme seule limite. Injectez vos idées !

■ DESCRIPTION

Le **Catamold®** est un matériau en céramique ou un métal injecté selon un procédé classique d'injection plastique permettant de former des pièces design, sur mesure. Il est utilisé pour diverses applications.



Pièces design formées à partir de **Catamold®**.

■ AVANTAGES

Le **Catamold®** présente de nombreux avantages :

- les matériaux obtenus sont très variés, permettent de remplacer les matières plastiques et d'obtenir un aspect brillant,
- Il est possible de produire des petites pièces géométriquement complexes et ce dans des volumes importants, selon un procédé connu. Cette technologie constitue donc une solide alternative aux technologies conventionnelles,
- les mises en forme possibles sont très nombreuses. Les propriétés obtenues, notamment mécaniques et magnétiques, sont excellentes. De plus, les pièces présentent une très forte résistance à la corrosion,
- les applications dans le secteur automobile sont très variées : elles concernent à la fois des parties visibles telles que, le pommeau de levier de vitesse, les clés, le contrôle de la climatisation, les boutons du tableau de bord, ou encore des parties mécaniques comme illustrées ci-dessous :



Pièces mécaniques formées à partir de **Catamold®**.

■ CONTACT

Laurent VAUCENAT
laurent.vaucenat@basf.com
+33 6 12 68 93 62



Poudre de métal ou (de) céramique injectée.



Catamold® sous forme de poudre.

■ TECHNOLOGIE

Il s'agit d'une poudre en céramique ou en métal utilisée dans un système liant à base de polyacétal, composé reconnu pour garantir une qualité d'aspect ainsi qu'une mise en forme de pièces complexes via des procédés classiques.

■ PROCÉDÉ

Le granulé en céramique ou en métal est utilisé comme matière première. Il permet l'obtention d'un composant à forme complexe via trois étapes de fabrication :

- l'injection, via un moyen conventionnel d'injection, met la pièce en forme, malgré une géométrie très complexe,
- la seconde étape permet de supprimer le liant. Cette étape est très rapide, permet des productions à volume élevé, et par conséquent des économies d'échelle (jusqu'à 40%),
- le frittage, étape nécessitant des températures élevées, permet d'obtenir la pièce finale.



Une pièce métallique ou céramique dont toutes les propriétés sont connues est ainsi obtenue.

Regardez de plus près
et vous découvrirez
l'amour du détail.

■ DESCRIPTION

Ce matériau souple et au toucher granuleux permet d'habiller l'intérieur de votre véhicule.



Panneau de porte en **Elastoskin®**.

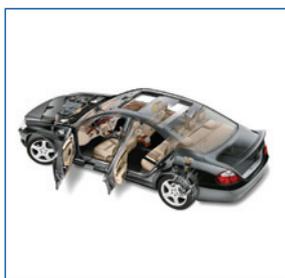
■ AVANTAGES

Un avantage particulier de la peau projetée **Elastoskin®** réside dans l'impression de noblesse qu'elle dégage. Son toucher agréable et sa souplesse satisfont les exigences les plus élevées. **Elastoskin®** offre également une grande liberté de design, de couleur et de style, une parfaite reproductibilité des formes et une excellente résistance au vieillissement. En outre, ce matériau facile à mettre en œuvre est plus léger que les matériaux habituellement utilisés.

Dans le processus de pulvérisation, il est aussi possible d'opter pour la bichromie, pour une surface mate et pour l'incorporation de composants supplémentaires.



Variété de grains
et de style pour une même peau.



■ CONTACT

Eric VERNET
eric.vernet@basf.com
+33 6 83 86 01 90



Peau Polyuréthane moulée
ou projetée.



tableau de bord en **Elastoskin®**.

■ TECHNOLOGIE

Formulée à partir de polyol et de polyisocyanate, la peau **Elastoskin®** en polyuréthane est compacte et flexible. Deux procédés de mise en œuvre sont possibles : le moulage ou la projection.

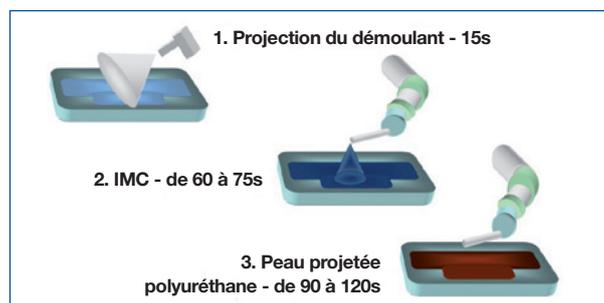
Elastoskin® est un système à base d'isocyanate aromatique, s'utilisant avec de la peinture. Il permet d'obtenir stabilité et une grande liberté dans le choix des couleurs.

Il est également possible d'utiliser cette peau très souple avec un système semi-rigide **Elastoflex®** permettant d'améliorer encore plus le confort au toucher.

■ PROCÉDÉ

La peau à base d'**Elastoskin®** s'obtient en 3 étapes : d'abord l'application du démoulant (1), puis la peinture fond de moule (2) et enfin le moulage ou projection de la peau (3).

Ci-dessous, le procédé dans le cas d'une projection :



Procédé de fabrication.

Comment conserver l'effet neuf d'un véhicule plus longtemps ?



L'iGloss®, produit résistant à la rayure.

■ DESCRIPTION

L'iGloss® redéfinit les standards de résistance à la rayure et réduit de façon permanente les micro-rayures. Il permet ainsi de préserver plus longtemps l'effet neuf d'une voiture et de lui conférer un brillant nettement plus durable que les vernis traditionnels.

■ AVANTAGES

L'iGloss® offre une protection longue durée contre les micro-rayures et une résistance à la rayure pour tout type de pièces, qu'elles soient de première monte (caisse constructeur ou pièces plastiques) ou à destination du marché de la réparation.

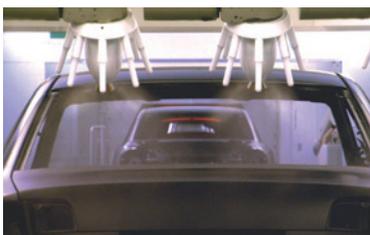
L'apparence extérieure du véhicule reste excellente et ce même à faible épaisseur (application/mouillabilité).

La brillance et l'éclat sont également préservés.

A titre de comparaison, les micro-rayures disparaissent à :

- environ 90% avec l'iGloss®,
- contre seulement 70% avec un vernis traditionnel.

C'est la structure particulière du système qui permet une récupération élastique plus élevée pour l'iGloss® par rapport aux systèmes conventionnels, et par conséquent une très bonne conservation de l'aspect.



Application de l'iGloss® sur une ligne de peinture automatisée.

■ CONTACT

Timothée BARET
timothee.baret@basf.com
+33 7 77 72 53 14

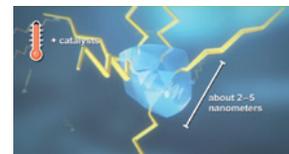
L'élasticité du système organique/inorganique évite les rayures.

■ TECHNOLOGIE

L'iGloss® est un matériau hybride mêlant organique et inorganique.

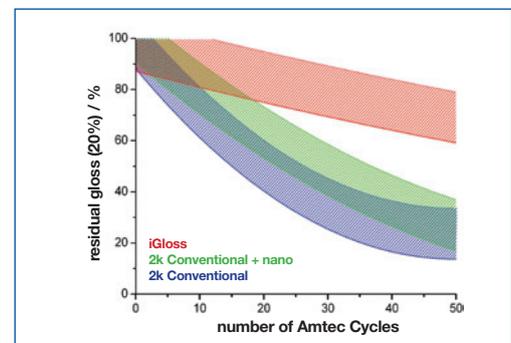
Le composant organique permet la souplesse et l'élasticité, assure une haute résistance aux intempéries, et forme la matrice dans laquelle les clusters de silice inorganiques sont incorporés.

Les nanoparticules inorganiques vitreuses, formées à l'aide de catalyseurs, fournissent quant à elles une très haute résistance aux rayures et sont uniformément réparties dans la matrice polymère élastique.



Structure hybride de l'iGloss®.

Les brosses de lavage exerçant généralement une pression sur le vernis le pénètrent et provoquent des rayures. En utilisant l'iGloss®, le vernis retrouve immédiatement son aspect initial contrairement aux vernis conventionnels, permettant ainsi de conserver la brillance du véhicule même après plusieurs lavages successifs.



Comparaison de l'aspect par le test des lavages de voiture répétés.

■ APPLICATIONS

L'iGloss® permet de répondre aux standards de protection de l'environnement. Il est conforme aux exigences de ligne (sensibilité cratère, réparable) et garantit une excellente perception du client final (apparence, brillant et anti rayures).

Obtenez un résultat pétillant
tout en maintenant
la pureté de la teinte !

■ DESCRIPTION

Le dernier pigment à effet est à base de verre. Sa caractéristique première : une incroyable capacité à réfléchir la lumière tout en gardant la chromaticité de la teinte.



Avec le XSpark®, obtenez l'effet de milliers d'étoiles dans un ciel sans nuage !

■ AVANTAGES

Ce pigment associé à du dioxyde de titane, permet l'obtention d'une teinte profonde, intense et pétillante. Les particules de verre reflètent la lumière de manière très précise offrant une profondeur de teinte remarquable. Ainsi, de nouveaux effets encore jamais obtenus auparavant sont possibles. Ces effets peuvent être maîtrisés grâce à la couche de dioxyde de titane.

L'utilisation dans des gammes de couleurs sombres permet d'atteindre une apparence presque mystique qui éveille la curiosité et suscite la fascination.

■ CONTACT

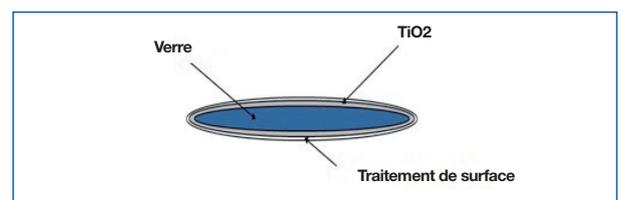
Timothée BARET
timothee.baret@basf.com
+33 7 77 72 53 14



Pigment à effet à base
de verre traité
par du dioxyde de titane.

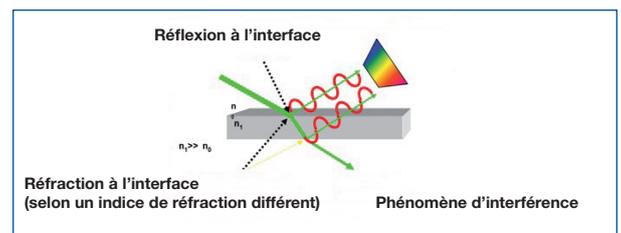
■ TECHNOLOGIE

Ce pigment à effet, à base de verre, est traité par du dioxyde de titane (TiO₂) afin de garantir une réflexion très particulière et un effet couleur beaucoup plus pur et profond.



Composition et traitement du pigment.

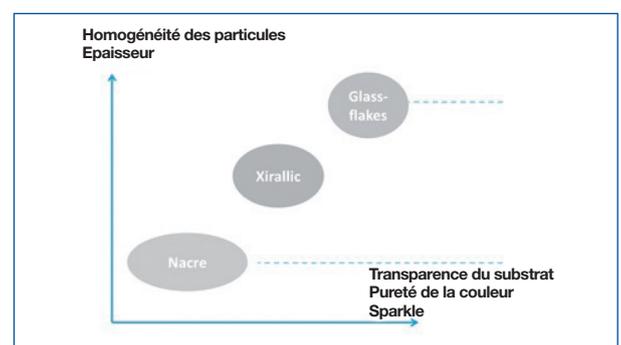
Le verre permet une réflexion précise des rayons lumineux et est responsable de ce scintillement si puissant. Le TiO₂ donne l'éclat unique de la couleur.



Phénomène mis en évidence pour obtenir l'effet XSpark®.

■ COMPARAISON DES APPLICATIONS

Parmi les pigments à effet aujourd'hui utilisés, le XSpark® présente les effets les plus intenses.



Comparaison avec les autres pigments à effet existants.

Maîtrisez les propriétés sensorielles et le taux d'humidité de vos intérieurs !



Siège de la smart forvision recouvert de Steron®.

■ DESCRIPTION

Ce matériau multi usages, au toucher de velours, est respirant et offre de multiples possibilités de design. Utilisé dans les intérieurs des voitures, il assure confort et fonctionnalité.

■ AVANTAGES

Ce matériau innovant offre une grande liberté dans le style, le toucher, la couleur et le design du support. Grâce à son procédé de fabrication particulier, il est possible de jouer sur des rugosités différentes et ainsi de maîtriser les propriétés sensorielles. De plus, cette flexibilité du design permet une réduction des coûts. Enfin, outre son aspect de velours, sa structure permet une absorption optimale de l'humidité intérieure.



Flexibilité du design du Steron®.

■ CONTACT

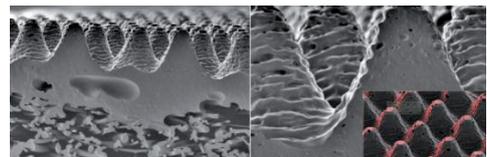
Laurent VAUCENAT
laurent.vaucenat@basf.com
+33 6 12 68 93 62



Revêtement en polyuréthane original et respirant.

■ TECHNOLOGIE

Le Steron® est un système en polyuréthane en phase aqueuse dont la structure est très particulière. En effet, c'est sa microporosité qui assure l'absorption de l'humidité et le confort au sein de l'habitacle.



Microporosité du Steron®.

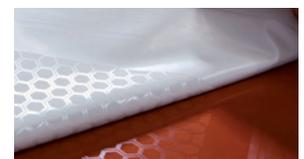
■ PROCÉDÉ

Le revêtement blanc Steron® est appliqué comme une peinture sur un moule en silicone (orange sur les images), lui-même gravé par laser.

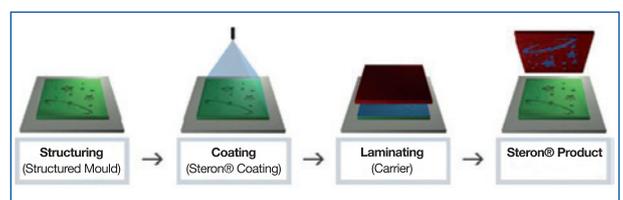
Cette peau, de quelques microns, est ensuite déposée par pressage sur tout type de support (tissu, cuir, carton...) expliquant la variété de textures possibles. Il assure les propriétés de confort et d'absorption de l'humidité grâce à sa microporosité.



Application du revêtement blanc Steron®.



Produit final Steron® après pressage.



Etapes de fabrication.