

NORTON

SAINT-GOBAIN

Reshaping
your
world®

LE MÉTIER DE SOUDEUR

GUIDE DE CHOIX DES ABRASIFS


SAINT-GOBAIN

INTRODUCTION

Ce guide destiné aux métiers de soudeur a pour but de vous présenter les différentes solutions abrasives Norton.

Dans une première partie, vous découvrirez diverses séquences abrasives allant de l'ébarbage du cordon de soudure à la finition de la pièce métallique, généralement en 3 étapes. Nous avons volontairement fait le choix d'employer un grain moins agressif en ébauche. Libre à vous d'employer un grain plus gros sur les premières étapes.

La seconde partie présente l'offre Norton de manière non exhaustive. Celle-ci est complétée par une sélection de nos produits les plus innovants et originaux. Vous y trouverez également des « Astuces », et des accessoires (plateaux, mandrins, dresseurs...)

Pour tout complément, ou produit spécifique, reportez-vous au catalogue général Norton Distribution Industrielle.

SOMMAIRE

DU CORDON DE SOUDURE À LA FINITION, EN 3 ÉTAPES :

- Avec un disque à lamelles.....p. 3
- Avec un disque non-tissé Rapid Prep.....p. 4
- Avec un disque non-tissé Vortex Rapid Blendp. 5
- Avec un mini-meuleuse d'anglep. 6
- Avec une machine à bandes.....p. 7 et 8
- Sur touretp. 9

L'OFFRE DES ABRASIFS NORTON :

- Tronçonnage.....p.10
- Ebarbagep.11
- Disques fibrep.12
- Disques à lamellesp.13
- Disques non tissés.....p.14
- Disques à fixation rapidep.15
- Roues à lamellesp.16
- Rouleaux d'atelierp.17
- Bandes.....p.18
- Spécialitésp.19
- Meules sur tigep.20
- Meules de touretp.21
- Fraises carburep.22
- Brosses métalliques.....p.23

DU CORDON DE SOUDURE À LA FINITION AVEC **UN DISQUE À LAMELLES**

La solution classique

ÉTAPE 1

ARASAGE

DISQUE FIBRE QUANTUM F996

- Le "TOP" de la gamme Norton
- Excellent grain céramique pour les opérations sévères.
- Idéal sur une machine puissante > 1400 W.

Ø125 mm	Grain 60	66623327503	U.E. 25
---------	----------	-------------	---------

Pensez au **plateau ventilé attache M14**

Ø125 mm	Rigide	69957382823	U.E. 1
---------	--------	-------------	--------



ÉTAPE 2

PRÉPARATION DE SURFACE

DISQUE À LAMELLES NORLINE R928

- Excellent grain céramique idéal à pression moyenne.

Ø125 mm bombé	Grain 120	66261139823	U.E. 10
---------------	-----------	-------------	---------



Visionnez
la vidéo



ÉTAPE 3

FINITION

DISQUE RAPID BLEND

- Roue compressée pour la pré-finition des surfaces planes.

Ø125 mm	Grade 2SF	66254496320	U.E. 10
---------	-----------	-------------	---------



Visionnez
la vidéo



Commencer avec un disque fibre grain 60 car le grain 36 génère des rayures profondes et nécessite des étapes complémentaires pour les enlever. Le disque à lamelles grain 120 enlèvera les rayures d'un disque grain 60. Terminez avec un disque Rapid Blend. Les rayures seront toujours un peu visibles (fini décoratif).

DU CORDON DE SOUDURE À LA FINITION AVEC **UN DISQUE NON-TISSÉ RAPID PREP**

Visionnez
la vidéo



L'assurance d'un résultat constant à moindre coût, pour les petites et moyennes séries

ÉTAPE 1

ARASAGE

DISQUE FIBRE QUANTUM F996

- Le "TOP" de la gamme Norton
- Excellent grain céramique pour opérations sévères.
- Utiliser une machine puissante >1400 W.

Ø125 mm	Grain 60	66623327503	U.E. 25
---------	----------	-------------	---------

Pensez au **plateau ventilé attache M14**

Ø125 mm	Grain 60	69957382823	U.E. 1
---------	----------	-------------	--------



ÉTAPE 2 & 3

PRÉPARATION DE SURFACE

DISQUES RAPID PREP

- Disques de pré-finition, avec un faible enlèvement de matière.
- Utilisez d'abord le disque Rapid Prep Gros gains, puis le disque Rapid Prep gains Moyens.

Ø125 mm alésage détachable	Gros grains	66623378985	U.E. 25
----------------------------	-------------	-------------	---------

Ø125 mm alésage détachable	Grains moyens	66623378988	U.E. 25
----------------------------	---------------	-------------	---------

Pensez au **plateau centreur attache M14**

Ø125 mm	Densité moyenne	69957382841	U.E. 1
---------	-----------------	-------------	--------



ÉTAPE 4

FINITION

DISQUE RAPID BLEND

- Roue compressée pour la pré-finition des surfaces planes.

Ø125 mm	Grade 2SF	66254496320	U.E. 10
---------	-----------	-------------	---------



Visionnez
la vidéo



Commencer avec un disque fibre grain 60 car le grain 36 génère des rayures profondes et nécessite des étapes complémentaires pour les enlever. Le disque Beartex Rapid Prep "Gros" donnera un aspect similaire à un disque fibre de grain 150, alors que le "Moyen" sera autour d'un grain 220.
Les étapes 2 + 3 peuvent suffire à votre finition. Toutefois, afin d'obtenir un état de surface plus fin et brillant, nous vous recommandons le disque Rapid Blend 2SF (étape 4).

DU CORDON DE SOUDURE À LA FINITION AVEC **UN DISQUE NON-TISSÉ VORTEX RAPID BLEND**

Pour tout faire avec 1 seul disque !

ÉTAPE 1

ARASAGE

DISQUE À LAMELLES NORLINE R928

- Excellent grain céramique idéal à pression moyenne.

Ø125 mm bombé	Grain 60	66261139817	U.E. 10
---------------	----------	-------------	---------



Visionnez
la vidéo

OPTIONNEL



ÉTAPE 2

PRÉPARATION DE SURFACE

DISQUE VORTEX RAPID BLEND

Disque de pré-finition, avec un faible enlèvement de matière.

Ø125 mm	Vortex 5AM	66254496323	U.E. 10
---------	------------	-------------	---------



Visionnez
la vidéo

DISQUE 2 EN 1



Si besoin, commencer avec un Disque à lamelles grain P80 pour araser le cordon de soudure. Le Disque Beartex Rapid Blend peut être utilisé directement. Il donnera un aspect similaire à un disque Rapid Blend 2S-Fin, avec le pouvoir de coupe d'un disque fibre de grain 80 ! Si vous souhaitez éliminer des petits cordons et des légères projections de soudure, vous pouvez éviter l'étape 1.

DU CORDON DE SOUDURE À LA FINITION AVEC **UNE MINI-MEULEUSE D'ANGLE**

Visionnez
la vidéo



Utilisez des disques à fixation rapide

ÉTAPE 1 & 2

ARASAGE

DISQUE SPEEDLOK BLAZE R980P

- Le meilleur produit pour mini-meuleuse.
- A utiliser à vitesse et pression élevées.

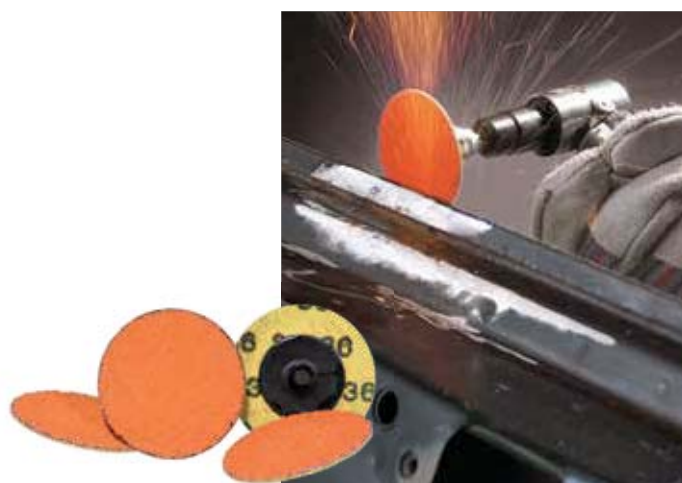
Étape 1 : araser les cordons

Grain 36	Ø50 = 63642597039	Ø75 = 63642597053	U.E 50
----------	-------------------	-------------------	--------

Étape 2 : estomper les rayures

Grain 60	Ø50 = 63642597050	Ø75 = 63642597060	U.E 50
----------	-------------------	-------------------	--------

Pensez au **plateau caoutchouc sur tige**



ÉTAPE 3

PRÉPARATION DE SURFACE

DISQUE SPEEDLOK X-TREME R884P

- Excellent grain zirconium, qui assurera l'usinage de petites zones.

Grain 120	Ø50 = 63642560885	Ø75 = 66261137003	U.E 50
-----------	-------------------	-------------------	--------

Pensez au **plateau caoutchouc sur tige**



ÉTAPE 4

FINITION

DISQUE SPEEDLOK NON-TISSÉ VORTEX RAPID PREP

- Disque de pré-finition avec faible enlèvement de matière.

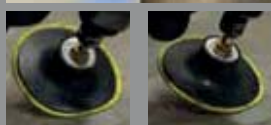
Ø50 mm	Grain moyen	Fixation TR	66623378342	U.E. 50
--------	-------------	-------------	-------------	---------

Ø75 mm	Grain moyen	Fixation TR	66623378343	U.E. 25
--------	-------------	-------------	-------------	---------

Pensez au **plateau caoutchouc sur tige**



PLATEAUX SUPPORT CAOUTCHOUC POUR MINI-MEULEUSE D'ANGLE



Moyenne

Dure

Afin d'éviter de creuser la pièce travaillée, choisissez un plateau plus petit que le diamètre du disque (prenez par exemple un plateau de 38 mm pour un disque de 50 mm). Choisissez un plateau dur pour plus d'agressivité

Ø38 mm	Tige 6 mm	Densité moyenne	63642556629	U.E. 1
Ø50 mm	Tige 6 mm	Densité moyenne	07660717817	U.E. 1
Ø50 mm	Tige 6 mm	Densité dure	63642586931	U.E. 1



FIXATION TR (Type 3 – SL3)

Système vissant
par bouton fileté
mâle en nylon.



Les Disque Speedlok Blaze R980P grains 36, puis grain 60 effectuera l'opération d'enlèvement de matière. Les rayures seront atténuées avec le disque X-Treme R884P grain 120 tout en enlevant de la matière. Le disque non-tissé Vortex Rapid Prep moyen donnera ensuite un aspect visuel plus fini.

DU CORDON DE SOUDURE À LA FINITION AVEC **UNE MACHINE À BANDE**

Utilisez des bandes limes Norton

ÉTAPE 1

ARASAGE

BANDE LIME VIKING R996

- Grain céramique, et traitement anti-échauffement Supersize.
- À utiliser à vitesse élevée, avec une roue de contact dure.

13 x 457 mm	Grain 60	66261128498	U.E 10
-------------	----------	-------------	--------



ÉTAPE 2

PRÉPARATION DE SURFACE

BANDE LIME SG R929

- Grain céramique.
- Bande polyvalente pour un excellent taux d'enlèvement de matière.
- Support toile très flexible.

13 x 457 mm	Grain 120	66261123525	U.E. 10
-------------	-----------	-------------	---------



ÉTAPE 3

FINITION

BANDE BEARTEX RAPID PREP S2303

- Grain Oxyde d'alumine support XF (flexible)
- Coupe agressive et finition améliorée grâce à sa structure ouverte.
- Propriétés anti-encrassantes
- Fini parfait sans entamer les pièces

13 x 457 mm	Grain 2338 moyen	63642536113	U.E. 20
13 x 457 mm	Grain 2438 fin	63642536141	U.E. 20



Commencer avec une bande grain 60 car le grain 40 génère des rayures profondes et nécessite des étapes complémentaires pour les supprimer. La bande grain 120 enlèvera les rayures formés par la bande grain 60. Terminer avec une bande Beartex Rapid Prep vous assurera un résultat très homogène et constant.

DU CORDON DE SOUDURE AU POLISSAGE DE TUBES AVEC **UNE MACHINE À BANDE**

Visionnez
la vidéo



Utilisez des bandes Norton

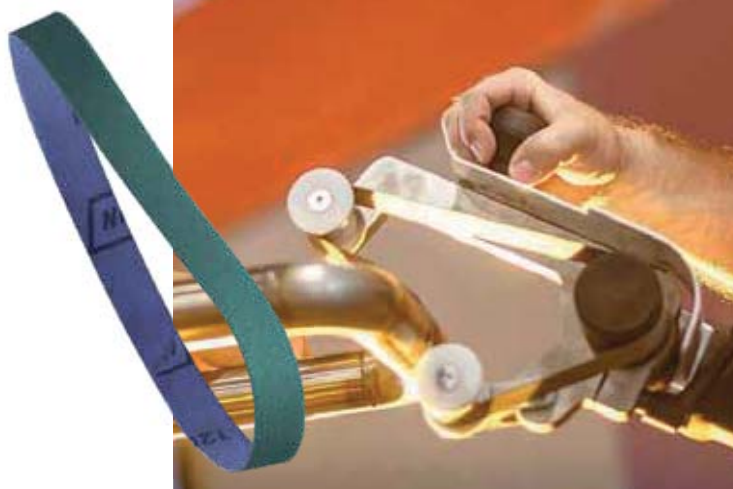
ÉTAPE 1

ARASAGE

BANDE LIME SG R929

- Grain céramique.
- Bande polyvalente pour un excellent taux d'enlèvement de matière.
- Support toile très flexible.

20 x 520 mm	Grain 60	66261029755	U.E 10
-------------	----------	-------------	--------



ÉTAPE 2

PRÉPARATION DE SURFACE

BANDE LIME SG R929

- Grain céramique.
- Bande polyvalente pour un excellent enlèvement de matière.
- Support toile très flexible.
- Roue idéale pour l'égavurage léger et la préparation de surface avant traitement (peinture, métallisation, chromage...).

20 x 520 mm	Grain 120	66623303276	U.E 10
-------------	-----------	-------------	--------



ÉTAPE 3 & 4

FINITION

BANDE BEARTEX RAPID PREP S2303

- Grain Oxyde d'alumine support XF (flexible).
- Coupe agressive et finition améliorée grâce à sa structure ouverte.
- Propriétés anti-encrassantes.
- Fini parfait sans entamer les pièces.

20 x 520 mm	Grain 2338 moyen	63642536856	A FAB.
-------------	------------------	-------------	--------



Cette machine à bande n'exerce pas de pression élevée. La bande R929 est donc idéale ici. Commencez avec un grain 60 puis affiner avec un grain 120. Afin d'obtenir un aspect brillant, utilisez une bande non-tissée Rapid Prep SiC Fin.

DU CORDON DE SOUDURE À LA FINITION SUR **TOURET**

Utilisez des roues Convolute Norton

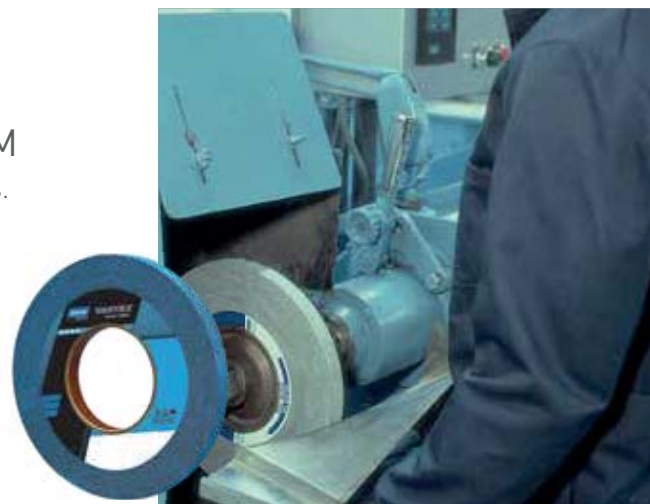
ÉTAPE 1

ARASAGE

ROUE CONVOLUTE VORTEX RAPID FINISH 7AM

- Roue compressée pour la pré-finition des surfaces planes.

Grade recommandé : Vortex 7AM - C2312 Réf : consulter Norton



ÉTAPE 2

PRÉPARATION DE SURFACE

ROUE CONVOLUTE RAPID FINISH SÉRIE 1000 LONG LIFE

- Le pouvoir de coupe de cette roue est faible. Elle vous donnera un excellent état de surface.
- Roue idéale pour un ébavurage léger et une préparation de surface avant traitement (peinture, métallisation, chromage).

Ø150 x 25 x 25 mm	D19	SiC	Grade Fin	07660705227	U.E. 3
Ø200 x 25 x 76 mm	D19	SiC	Grade Fin	66261018641	U.E. 3



ÉTAPE 3

FINITION

ROUE CONVOLUTE RAPID FINISH FINITION LÉGÈRE

- Le pouvoir de coupe de cette roue est faible. Elle vous donnera un excellent état de surface.

Ø150 x 25 x 25 mm	D16	SiC	Grade Fin	66254403708	U.E. 3
Ø200 x 25 x 76 mm	D16	SiC	Grade Fin	66261095702	U.E. 3



Pour un rendu miroir, nous proposons des roues coton de polissage à associer avec des blocs de polissage pour différentes finitions, et suivant les matériaux travaillés. Consultez votre commercial Norton.



L'OFFRE NORTON EN TRONÇONNAGE

Choix de la meule de TRONÇONNAGE pour meuleuse d'angle et meuleuse droite

- Fortement recommandé
- Recommandé
- Conseillé
- Inox
- Pierre-fonte



MATERIAUX	NOUVEAUTÉ Norton Quantum3	Norton Quick Cut	Norton III Foundry	Super Bleue 4	NORLINE	BDX	Norotn 1-2-3	Norotn Multi- Matériaux	NOUVEAUTÉ ALU	NOUVEAUTÉ DIALAST
	+++++	++++	++++	+++++	++++	+++	+++++	++++	++++	+++++
Acier, Acier de construction	●	●	●	●	●	○	○	●		●
Acier faiblement allié	●	●	●	●	●	○	○	●		●
Acier fortement allié	●	●		●			○			●
Feuilles minces, profils de plaques	●	●	●	●	●	○	○	●		●
Acier inoxydable, Inox	●	●		●	●		○	●		●
Fonte	●	●	●	○						●
Non-terreux				●				●	●	●
Titane								●		●



Visionnez
la vidéo

NORTON QUANTUM3 MORDEZ DANS LE MÉTAL !

- Offre la meilleure productivité
- Réduction de vos dépenses en abrasifs
- Taux d'enlèvement de matière très élevé
- Plus de confort pour l'opérateur

HAUTE PERFORMANCE INNOVATION

66253371351	41R 125 X 1,3 X 22,23 NOR-QUANTUM3 - 80M/S
66253371352	41R 125 X 1,6 X 22,23 NOR-QUANTUM3 - 80M/S
66252846174	42R 230 X 2,5 X 22,23 NOR-QUANTUM3 - 80M/S



Visionnez
la vidéo

SUPER BLEUE 4 LA MEULE MADE IN FRANCE

- Grain oxyde d'aluminium haute performance, pour un enlèvement de matière important et rapide
- Système de liant supérieur, qui donne de la durabilité au produit
- Continuité et stabilité des performances du début à la fin, idéal pour les applications industrielles sévères

HAUTES PERFORMANCES

66252833168	41R 125 X 1,6 X 22,23 SB4 METAL INOX - 80M/S
66252833196	41R 230 X 2,0 X 22,23 SB4 METAL INOX - 80M/S



Visionnez
la vidéo

NORTON ALU

Spécifiquement conçue pour le travail de l'aluminium

- Evite le glaçage de la meule, pour un travail rapide, facile et confortable sur tous les matériaux non ferreux.
- Pour le tronçonnage de pièces de fortes épaisseurs, nous vous recommandons la meule tendre, de spécification A46N.

LE + NORTON

66252828237	41R A60Q 125 X 1,0 X 22,23 NORTON ALU - 80M/S
66252828234	41R A46Q 125 X 1,6 X 22,23 NORTON ALU - 80M/S
66252839270	41R A46N 125 X 1,6 X 22,23 NORTON ALU - 80M/S



L'OFFRE NORTON EN ÉBARBAGE

Choix de la meule d'ÉBARBAGE pour meuleuse d'angle

- Fortement recommandé
- Recommandé
- Conseillé
- Inox
- Pierre-fonte



MATERIAUX	NOUVEAUTÉ Norton Quantum3	Norton Quick Cut	Norton III Foundry	Super Bleue 4	NORLINE	BDX	Noron 1-2-3	NOUVEAUTÉ ALU	NOUVEAUTÉ DIALST
	+++++	+++++	+++++	+++++	+++++	+++	+++++	+++++	+++++
Acier, Acier de construction	○	○	●	●	○	○	○		●
Acier faiblement allié	●	○	●	●	○	○	○		●
Acier fortement allié	●	●		○	○	○			●
Acier inoxydable, Inox	●	○		●	○	○			●
Fonte	●	○	●	●		●			●
Non-terreux								●	●
Titane						●			●



Visionnez la vidéo

NORTON QUANTUM3

INNOVATION

- Grain céramique auto-aiguïsant, conçu pour un fort enlèvement de matière et un temps d'opération réduit
- Fatigue réduite pour l'opérateur, grâce à moins de vibrations
- Durée de vie extrêmement longue, moins de temps d'arrêt et de déchets, et une consommation de disques moins élevée
- Offre de véritables gains dans le processus d'ébarbage

Ø 125 mm	7,0 x 22,23 mm	NQ 24 P	U.E. 10	66253371362
Ø 230 mm	7,0 x 22,23 mm	NQ 24 P	U.E. 10	66253371365



NOUVEAUTÉ : meule NQ24N plus tendre pour l'inox et les alliages exotiques.

Ø 125 mm	7,0 x 22,23 mm	NQ 24 N	U.E. 10	66252839321
Ø 230 mm	7,0 x 22,23 mm	NQ 24 N	U.E. 10	66252839322



SUPER BLEUE 4

LA MEULE MADE IN FRANCE

- Enlèvement de matière important et rapide
- Système de liant premium, qui donne de la durabilité au produit

Ø 125 mm	7,0 x 22,23 mm	A 24 S	U.E. 10	66252828279
Ø 230 mm	7,0 x 22,23 mm	A 24 S	U.E. 25	66252833206



Visionnez la vidéo

NORTON QUANTUM3 COMBO

LA MEULE D'ÉBARBAGE ULTRA-FINE

- Formule conçue pour ébarber très rapidement
- Excellent contrôle d'ébarbage, pour une grande précision de travail
- Facile à travailler dans les zones difficiles d'accès, comme les angles ou les rainures
- Sensation de souplesse, fatigue réduite, pour un meilleur confort de l'opérateur
- Améliore la performance de la meuleuse sans fil, grâce à un faible poids, et à un travail rapide

Ø 125 mm	4,2 x 22,23 mm	NQ 24 R	U.E. 20	66253371357
Ø 230 mm	4,2 x 22,23 mm	NQ 24 R	U.E. 20	66253371360



L'OFFRE NORTON EN DISQUES FIBRE

Choix du disque FIBRE pour meuleuse d'angle

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé



MATERIAUX	NORTON QUANTUM F996	GREENLYTE F975*	NORZON F827	ALU F425*	METAL F100
	+++++	+++++	+++++	+++	+++
Acier inoxydable, Inox	●	◐	◐		
Titane, inconet et super alliages	●	◐	◐		
Acier au carbone, acier de construction et acier doux	●	◐	●		◐
Fonte	◐	◐	●		◐
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)			◐	●	◐



NORTON QUANTUM

+++++
HAUTES PERFORMANCES

- Idéal pour l'ébarbage à basse température sur acier inoxydable et aciers résistants à la chaleur
- Enlèvement de matière et durée de vie exceptionnellement élevés
- Pour les applications sévères
- Génère une finition de surface excellente

Ø 125 mm	Grain 36	U.E. 25	66623327501
Ø 125 mm	Grain 50	U.E. 25	66623327502
Ø 125 mm	Grain 60	U.E. 25	66623327503
Ø 125 mm	Grain 80	U.E. 25	66623327504
Ø 125 mm	Grain 120	U.E. 25	66623327505



Pensez au **plateau ventilé attache M14** :

Ø 125 mm	Rigide	U.E. 1	69957382823
----------	--------	--------	-------------



L'arasage sur acier inoxydable génère une quantité de chaleur importante. Nous recommandons de toujours utiliser un disque Norton Quantum. Celui-ci est doté d'une couche « supersize ». Cette couche supplémentaire permet de réduire l'échauffement du disque, en améliorant la qualité de coupe et de finition. On utilise le plus souvent un disque à gros grain pour l'arasage des cordons de soudure MIG et un disque à grain plus fin pour les soudures TIG.



DISQUES DE PRÉPARATION DE SURFACE SUPPORT FIBRE

- Le support fibre apporte une durabilité et une durée de vie accrues pour les applications exigeantes, notamment le façonnage des bords
- Se monte sur un plateau standard avec écrou (comme les disques fibre)

Ø 125 mm	Gros grain (FB)	U.E. 25	63642557721
----------	-----------------	---------	-------------



Pensez au **plateau nylon attache M14** :

Ø 125 mm	Densité moyenne	U.E. 1	69957382826
----------	-----------------	--------	-------------

L'OFFRE NORTON DE DISQUES À LAMELLES

Choix du DISQUE À LAMELLES pour meuleuse d'angle

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé



MATERIAUX	NORTON QUANTUM R996	SUPER BLEUE 4 RX22 / R822	NORLINE R928	EASY-TRIM	BDX R842	BDX R265
	+++++	+++++	+++++	+++++	+++	+++
Acier inoxydable, Inox, Acier duplex	●	●	◐			
Inconel, Titane et super alliages	●	●	◐			
Carbone, acier de construction et acier doux	●	●	◐	◐	◐	◐
Fonte				●	●	◐
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)				●	●	◐



SUPER BLEUE 4

LE POUVOIR D'EN FAIRE PLUS



- Disque à double-lamelles : Oxyde d'Aluminium Céramique SG et Zirconium Norzon
- Disponible en grain 36
- Enlèvement de matière agressif à moyenne pression, ce qui génère une coupe froide

Ø 125 mm	Bombé	Grain 36	U.E. 10	63642519031
Ø 125 mm	Bombé	Grain 40	U.E. 10	63642519040
Ø 125 mm	Bombé	Grain 60	U.E. 10	63642519050
Ø 125 mm	Bombé	Grain 80	U.E. 10	63642519054



NORLINE R928

LA PUISSANCE ROSE



- Lamelles en toile polycoton et grains céramique. Disque beaucoup plus puissant que ses concurrents
- Conçu pour un travail à moyenne pression
- Le traitement anti-échauffement accélère le pouvoir de coupe, réduit la génération de chaleur. Ainsi, la qualité du travail est meilleure, sans marque de brûlure sur la pièce

Ø 125 mm	Bombé	Grain 40	U.E. 10	66261139813
Ø 125 mm	Bombé	Grain 60	U.E. 10	66261139817
Ø 125 mm	Bombé	Grain 80	U.E. 10	66261139819
Ø 125 mm	Bombé	Grain 120	U.E. 10	66261139823



Visionnez
la vidéo



Tutoriel
vidéo

Essayez notre nouveau disque à lamelles Easy-Trim. Son support plastique est usinable pour laisser travailler les lamelles plus longtemps. Les opérations auxquelles chaque plateau est dédié sont facilement identifiables : plateau jaune pour l'ébarbage, bordeaux pour l'ébavurage, vert pour la préparation de surface, bleu pour la finition.



L'OFFRE NORTON DE **DISQUES NON TISSÉS**

Visionnez
la vidéo



Choix du disque NON TISSÉS pour meuleuse d'angle

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé



MATERIAUX	RAPID STRIP	VORTEX RAPID BLEND	VORTEX RAPID PREP	RAPID PREP	RAPID BLEND NEX	RAPID POLISH
	+++++	+++++	+++++	+++	+++	+++
Calamine	●					
Enlèvement de matière	●	◐				
Gros ébavurage	◐	●				
Ebavurage léger		●	◐			
Finition légère			●	◐	●	
Ponçage			●	◐	◐	
Finition			◐	●	●	●

← LE PLUS AGRESSIF
LE MOINS SOUPLE

→ LE MOINS AGRESSIF
LE PLUS SOUPLE



Visionnez
la vidéo

BLAZE RAPID STRIP DÉCAPAGE ET DÉSOXYDATION

+++++
HAUTES PERFORMANCES

- L'outil idéal pour éliminer la rouille et les résidus, les traces de corrosion, les légères projections de soudure, les salissures, les traces de calamine et autres contaminants
- Permet d'obtenir une surface parfaitement nettoyée, garantissant un excellent accrochage pour les applications tels que la pose d'un revêtement, la peinture et le brasage
- Extrêmement polyvalent, suffisamment rigide pour résister à une utilisation agressive, suffisamment souple pour éviter les dommages sur la pièce et le réusinage. À forte pression, le disque permet de décaper ou d'éliminer des revêtements ; à faible pression le disque peut être utilisé pour les préparations de surfaces

Plat Ø115 : 66623303783 Ø125 : 66623303916 U.E. 10



Visionnez
la vidéo

VORTEX RAPID BLEND ENLEVEMENT + UNIFORMISATION + FINITION

+++++
TECHNIQUE

- Idéal pour l'élimination des cordons et des légères projections de soudure et pour les opérations de gros ébavurage et de finition
- 2 actions en 1 : capacité de coupe d'un disque fibre grain 80 et de finition d'un disque Rapid Blend (NEX 2SF)
- Ce grain technique Haute Performance offre un enlèvement de matière rapide et agressif, réduit les temps de cycle et améliore la qualité des pièces

Plat VORTEX 5AM Ø115 : 66254429268 Ø125 : 66254496323 U.E. 10



Visionnez
la vidéo

RAPID BLEND POLISSAGE

+++
STANDARD

- Grain carbure de silicium fin et structure Unitised de densité flexible pour des applications de préparation de surface et des finitions contrôlées
- Idéal pour un satinage décoratif fin à ultra fin

Plat NEX 2SF Ø115 : 66261020546 Ø125 : 66254496320 U.E. 10



Les disques Beartex doivent s'utiliser sur une meuleuse à variateur de vitesse. Dans le cas où votre meuleuse n'en possède pas, utilisez un disque de diamètre 115mm sur votre meuleuse 125mm. Vous abaissez artificiellement la vitesse de coupe.

L'OFFRE NORTON DE DISQUES À FIXATION RAPIDE

Visionnez
la vidéo



Choix du disque SPEED-LOK pour mini-meuleuse d'angle

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé



MATERIAUX	BLAZE R980P	NOUVEAU RED HEAT R983	X-TREME + R884P	X-TREME + R801	BDX ARY/ARX19
	+++++	+++++	++++	++++	
Acier inoxydable, Inox	●	●		◐	
Inconel, Titane et super alliages	●	●		◐	
Acier au carbone; acier de construction et acier doux	●	●	●	●	◐
Fonte	◐	◐	●	●	◐
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)			◐		◐

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé



MATERIAUX	RAPID STRIP	VORTEX RAPID BLEND	VORTEX RAPID PREP	RAPID PREP	RAPID BLEND NEX
	+++++	++++	++++	+++	+++
Calamine	●				
Enlèvement de matière	●	◐			
Gros ébavurage	◐	●			
Ebavurage léger		●	◐		
Finition légère			●	◐	●
Ponçage			●	◐	◐
Finition			◐	●	●

← LE PLUS AGRESSIF
LE MOINS SOUPLE

→ LE MOINS AGRESSIF
LE PLUS SOUPLE



KIT PROFESSIONNEL MINI-MEULEUSE

À RENVOI D'ANGLE NORTON

POUR DISQUES 50 mm 22 000 tr/min maxi

- Kit complet comprenant la gamme de disques Speed-Lok et une mini-meuleuse d'angle
- Ce kit comprend également des échantillons des disques abrasifs Speed-Lok les plus couramment utilisés pour toutes les étapes de vos applications, du nettoyage à la préparation de surfaces en passant par l'ébavurage et le ponçage
- Réf : 69957300300



FIXATIONS À SERRAGE/DESSERRAGE RAPIDE ET ASTUCES



FIXATION TS
(Type 2 - SL2)
Système tournant à fixation
métal sur métal



FIXATION TR
(Type 3 - SL3)
Système vissant par bouton
fileté mâle en nylon



Afin d'éviter de creuser la
pièce travaillée. Choisissez
un plateau plus petit que le
diamètre du disque



Conseil : Choisissez un
plateau dur pour plus
d'agressivité

L'OFFRE NORTON EN ROUES À LAMELLES

Visionnez
la vidéo



Choix de la ROUE À LAMELLES pour meuleuse droite

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé

MATERIAUX	NOUVEAU NORTON QUANTUM	X-TREME R822	X-TREME S R427	NOUVEAU BDX R207
	+++++	+++++	+++++	++++
Acier inoxydable, Inox et Duplex	●	◐		
Inconel, Titane et Super alliages	●	◐		
Acier au carbone; acier de construction et acier doux	●	●		●
Fonte	◐	●		●
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)			●	●

Existe en version sur écrou M14

existe en version sur écrou M14



NORTON QUANTUM

+++++
HAUTES PERFORMANCES

- Le choix idéal pour l'acier inoxydable, les inconels, le cobalt-chrome, le titane et les matériaux extrêmement durs
- Élimine les défauts de manière rapide et efficace grâce à une coupe agressive
- Le traitement Supersize réduit l'échauffement de la pièce pour une coupe à basse température et une durée de vie accrue
- Durée de vie supérieure pour les applications exigeantes et l'acier inoxydable

Ø 30 x 15 mm de larg.	Tige 6	Grain 40	U.E. 10	66261154243
Ø 30 x 15 mm de larg.	Tige 6	Grain 60	U.E. 10	66261154300
Ø 30 x 15 mm de larg.	Tige 6	Grain 80	U.E. 10	66261154301
Ø 30 x 15 mm de larg.	Tige 6	Grain 120	U.E. 10	66261154871
Ø 125 x 20 mm de larg.	Ecrou M14	Grain 40	U.E. 5	69957307355
Ø 125 x 20 mm de larg.	Ecrou M14	Grain 60	U.E. 5	69957307356
Ø 125 x 20 mm de larg.	Ecrou M14	Grain 80	U.E. 5	69957307359
Ø 125 x 20 mm de larg.	Ecrou M14	Grain 120	U.E. 5	69957307360



Le ponçage de l'acier inoxydable génère beaucoup de chaleur : la roue à lamelles roses Norton améliore la coupe ainsi que la finition et diminue la génération de chaleur et les brûlures sur les pièces.



L'OFFRE NORTON DE ROULEAUX D'ATELIER

Choix de rouleaux d'ATELIER pour applications manuelles

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé
- Approprié



MATERIAUX	R222	F2316	K20N / R202	BEARTEX F2504	BEARTEX F2568
	+++++	+++++	+++++	+++	+++
Usage général (métal, bois...)	●	◐	○	●	◐
Ebavurage léger	●	●	◐	◐	○
Enlèvement de la calamine et de la rouille	◐	◐	●	●	◐
Préparation de surface et ponçage fin	◐	●	◐	◐	○
Polissage de pièces tournées, rouleaux et cylindres, ponçage des marques de machines-outils	◐	●	○	○	



ROULEAU-TOILE R222

+++++
HAUTES PERFORMANCES

- Applications manuelles
- Toile de grande souplesse
- Large palette de grains (du grain 40 au grain 600)
- Excellente solution pour l'ébavurage, l'élimination de la rouille, la finition des métaux ...)

38 mm x 25 m	U.E. 1	Grain 80	63642531821
38 mm x 25 m	U.E. 1	Grain 100	63642531817
38 mm x 25 m	U.E. 1	Grain 120	63642531812



NON-TISSÉS F2316

+++++
TECHNIQUE

- Garniture 3D flexible en rouleau pour utilisation manuelle ou sur machine
- Grain oxyde d'aluminium haute qualité d'une grande agressivité permettant le nettoyage, le ponçage, l'ébavurage et la finition en un temps record
- Idéal pour atteindre les recoins et endroits difficiles d'accès
- Produit complémentaire aux rouleaux d'atelier R222 et R202, pour la finition

38 mm x 5 m	U.E. 1	66261129709
-------------	--------	-------------

LE + NORTON



L'OFFRE NORTON DE BANDES

Choix de BANDES pour machines pneumatiques et limes électriques

- Hautement recommandé
- Recommandé
- Approprié

MATERIAUX	VIKING R996	SG R929	NORZON R822	NORZON R817	R445	R293	R230
	+++++	+++++	+++++	+++++	++++	++++	++++
Acier inoxydable, Inox et duplex	●	●	●			○	
Inconel, Titane et super alliages	●	●	●			○	
Acier au carbone; acier de construction et acier doux		●	●			○	
Fonte		●	●			○	
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)				●	○	●	○



VIKING R996

HAUTE PERFORMANCE INNOVATION

- Le choix idéal pour l'acier inoxydable, les inconels, le cobalt-chrome, le titane et les matériaux extrêmement durs
- Performance maximale et coût pièce finie minimal
- Enlèvement de matière maximal, encrassement et usure réduits pour les applications exigeantes
- Traitement Supersize pour une coupe rapide et pour éviter l'échauffement de la pièce

13 x 457 mm	Grain 40	U.E. 10	66261128495
13 x 457 mm	Grain 60	U.E. 10	66261128498
13 x 457 mm	Grain 80	U.E. 10	66261128499



SG R929

TECHNIQUE

- Abrasif SG haute qualité, idéal pour les métaux sensibles à la chaleur
- Teneur élevée en charges actives pour une coupe à basse température, sans trace de brûlure sur le métal
- Excellentes performances à pression faible et moyenne
- Support toile polyester grammage X, extrêmement durable même dans les applications agressives

13 x 457 mm	Grain 40	U.E. 10	66261123522
13 x 457 mm	Grain 60	U.E. 10	66261123523
13 x 457 mm	Grain 80	U.E. 10	66261123524
13 x 457 mm	Grain 120	U.E. 10	66261123525



NON-TISSÉS RAPID PREP A/O XF

STANDARD

Élimination des :

- Défauts de surface et petites bavures
- Lignes de raccordement, ébarbage
- Rouille, oxydes et corrosion
- Peintures et calamine
- Ponçage des marques de fraisage
- Marques d'outils
- Arêtes irrégulières
- Application de finitions décoratives

13 x 457 mm	Gros grains	U.E. 20	63642535980
13 x 457 mm	Grains moyens	U.E. 10	63642536113
13 x 457 mm	Grains fins	U.E. 10	63642536141
13 x 457 mm	Grains super fins	U.E. 10	66261055311



LE + NORTON

L'OFFRE NORTON DE SPÉCIALITÉS

Spirabandes, cônes, Pencils, Spirapointes pour meuleuse droite

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé



MATERIAUX	BLAZE R920 / R926	X-TREME + R822	BDX R265
	+++++	+++++	+++
Acier inoxydable et duplex	●	◐	
Inconel, Titane et super alliages	●	◐	
Acier au carbone; acier de construction et acier doux	●	●	◐
Fonte	◐	●	●
Métaux non ferreux (laiton/aluminium)		◐	●

GUIDE DE CHOIX DE LA FORME

PENCILS (ZPE)



Les pencils s'usent jusqu'à la forme requise. Ils sont particulièrement efficaces pour :

- L'ébarbage
- Le polissage ou ponçage des marques de tournage ou de fraisage
- L'élimination des arêtes
- L'atteinte d'angles fermés inaccessibles aux autres formes d'abrasifs
- Tous les pencils sont avec liant résine et semi-collés

SPIRAPOINTES (ZSPI)



Les spirapointes sont spécialement conçues pour les contours

Ils sont particulièrement efficaces pour :

- Le ponçage et le polissage des rayons gorges, des rainures, et l'ébavurage des petits trous ou alésages.
- Forme utilisée lorsque la zone à travailler est inaccessible au pencil
- Épouse les formes à travailler
- Adapté aux formes concaves, contours et gorges
- Toutes les spirapointes sont entièrement enroulées, avec liant résine et semi-collées

SPÉCIALITÉS BLAZE R920

+++++
HAUTES PERFORMANCES

Le grain céramique oxyde d'aluminium offre une productivité surpassant tous les produits concurrents

- Coupe rapide et longue durée de vie
- Le système de liant amélioré prolonge la tenue du grain et augmente la durée de vie du produit
- Le support robuste assure une grande durabilité, même à forte pression, et s'use uniformément
- Le traitement anti-échauffement permet une coupe à basse température ainsi qu'une réduction de l'encrassement et de l'usure sur l'acier inoxydable, le cobalt, l'Inconel et le titane



SPIRABANDES

Ø 22 x 20 mm de larg.	Grain 36	U.E. 100	66254402665
Ø 22 x 20 mm de larg.	Grain 60	U.E. 100	66261129292
Ø 22 x 20 mm de larg.	Grain 80	U.E. 100	66623330997

Mandrin
63642562578



SPIRAPOINTES

Ø 10 x 38 x 3 mm	Grain 36	U.E. 50	66261129486
Ø 10 x 38 x 3 mm	Grain 60	U.E. 50	66261129493
Ø 10 x 38 x 3 mm	Grain 80	U.E. 50	66261129501

Mandrin
63642556791

Dimensions des spirapointes : Diamètre de la base x Longueur x Alésage

L'OFFRE NORTON DE MEULES SUR TIGE

Mini-meuleuse droite Norton

MINI-MEULEUSE



Visionnez la vidéo



La nouvelle meuleuse droite pneumatique Norton vous permet, rapidement et dans le plus grand confort, d'accomplir plusieurs applications selon l'outil monté : Spécialités abrasives (spirabandes et cônes, spirapointes et pencils, étoiles de ponçage...), meules vitrifiées sur tige, fraises carbure, mini roues à lamelles... Équipez votre nouvelle machine avec l'une des multiples solutions abrasives Norton pour meuleuse droite. Vous obtiendrez une durée de vie et une efficacité optimum.

Mandrin de 6 mm, Max : 25000 TR/MIN.

- 69957341008 Meuleuse droite pneumatique Norton
- 69957366029 kit meuleuse droite pneumatique Norton et une sélection abrasive (spirabandes et cônes, spirapointes et pencils, étoiles de ponçage...), meules vitrifiées sur tige, fraises carbure, mini roues à lamelles...

Meules à liant VITRIFIÉ pour meuleuse droite ou pour rectifieuse (interne)

NOUVEAU



Visionnez la vidéo

MEULE SUR TIGE VITRIFIÉES NORTON QUANTUM (5NQ)

++++
HAUTES PERFORMANCES

Forme et chimie de grain céramique révolutionnaire combinées à une nouvelle technologie d'agglomérant

- Grain aigu pour une action de coupe optimale et action auto-aiguïsante pour réduire l'usure
- Polyvalent sur les applications à moyenne ou forte pression
- Productivité et durée de vie exceptionnelles
- Opérations plus rapides sur alliages sensibles à la chaleur (à base de Fe et de Ni) et sur métaux trempés

Les meules vitrifiées Norton Quantum 5NQ existent en 80 formes, et 200 dimensions différentes.

Deux kits de meules sur tige Norton Quantum 5NQ complètent notre offre :

kit de meules sur tige 5NQ Ø 6 mm	69078667181
kit de meules sur tige 5NQ Ø 3 mm	69078667182

MEULE SUR TIGE VITRIFIÉES 86A/40A

+++
STANDARD

Oxyde d'aluminium rose haute pureté

- Grain friable pour un bon pouvoir de coupe
- Meilleure tenue géométrique
- Polyvalent, s'utilise sur un large éventail d'aciers
- Fréquence de dressage réduite

MEULE SUR TIGE VITRIFIÉES 38A

+++
STANDARD

Oxyde d'aluminium blanc haute qualité

- Grain d'oxyde d'aluminium extrêmement friable pour la facilité de coupe à basse température
- Bon rapport qualité/prix pour les applications courantes ou de faible importance
- Compatible avec la plupart des aciers alliés
- Bon pouvoir de coupe permettant d'éviter les brûlures

Meules à liant ORGANIQUE



MEULE À LIANT ORGANIQUE SUR TIGE NZ

++++
TECHNIQUE

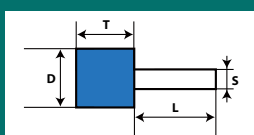
Oxyde de zirconium (Norzon) - Grain auto-affûtable et agglomérant organique plus performant

- 4 fois plus d'enlèvement de matière que les produits oxyde d'aluminium pour les applications sévères
- Stable à pression élevée
- Conçue pour l'enlèvement intensif de matière
- Durée de vie élevée

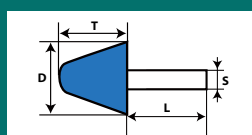
KIT 6 mm METRIC NZ	66253145961
--------------------	-------------

Ce kit est composé de 5 meules sur tige différentes (1 meule de chaque référence) :

20 x 65 mm	A1M_3N10Z24-UBXR1	61463689077	22 x 45 mm	A11M_NZ24-UBXR1	61463689082
22 x 70 mm	A3M_3N10Z24UBXR1	61463689079	22 x 45 mm	A11M_NZ24-UBXR1	61463689097
20 x 28 mm	A5M_NZ24-UBXR1	61463689081			



Formes W
Profil cylindrique



Formes A
Profil spécifiques sur tige Ø 6 mm
Formes B
Profil spécifiques sur tige Ø 3 mm

L'OFFRE NORTON DE MEULES DE TOURET

Choix de meules pour TOURET



MEULES BDX AFFÛTAGE DES OUTILS HSS



Pour l'enlèvement de matière léger et l'affûtage des outils en acier rapide et acier rapide supérieur.

- Meilleure finition.
- Optimisation de la coupe et travail à basse température sur aciers trempés ou aciers rapides

Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 46	U.E. 1	66253384556
Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 60	U.E. 1	66253384558
Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 80	U.E. 1	66253384560



MEULES BDX AFFÛTAGE DU CARBURE



Pour toutes applications, sur tourets d'établi ou sur socle.

Pour inox difficile, titane et carbure métallique.

- Rapidité d'exécution et meilleure finition sur inox difficile, titane et carbure métallique

Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 46	U.E. 1	66253384444
Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 60	U.E. 1	66253384446
Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 80	U.E. 1	66253384450



MEULES BDX ÉBAVURAGE DE L'ACIER COURANT



Pour l'enlèvement, le façonnage et l'ébavurage de l'acier courant.

- Meilleure coupe pour un travail plus rapide et une durée de vie accrue

Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 36	U.E. 1	66253384421
Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 46	U.E. 1	66253384422
Ø 200 x 25 x 32 mm	Grain 60	U.E. 1	66253384424



Toutes les meules d'alésage 32mm sont fournies avec des bagues de réduction de 32/20mm, afin d'adapter le produit à différentes tailles de broches.

DRESSAGE



Il est fortement recommandé de dresser la meule avant la première utilisation

Carat 2,2	D2002 complet (manche + partie abrasive)	U.E. 1	66260138877
Carat 2,2	D2002 uniquement partie abrasive	U.E. 1	66260338860



**Retrouvez nos conseils en images,
pour un dressage sans faute !**

L'OFFRE NORTON DE **FRAISES CARBURE**

Choix de la FRAISE CARBURE pour machine portative ou CNC

- Hautement recommandé
- ◐ Recommandé

MATERIAUX	INOX	ACIER	DOUBLE COUPE DTECH EXTRA	DOUBLE COUPE D	ALU SPÉCIAL ALUMINIUM
Acier inoxydable	●		◐		
Acier trempé		●	◐		
Fonte			●	◐	
Titane				●	
Nickel				●	
Cuivre / Alliages de cuivre				●	
Aluminium					●

INOX

Géométrie de coupe, permettant d'obtenir un enlèvement de matière élevé sur acier inoxydable et matériaux ferritiques, austénitiques et martensitiques. Ces fraises permettent des gains de productivité et une réduction des temps d'arrêt. Diminution de l'accumulation de chaleur au niveau de l'arête de coupe et sur la pièce.

Coffret INOX 66261122126

Ce coffret est composé d'1 fraise de chaque référence parmi :

A	13 x 25 x 6 x 70 mm
C	13 x 25 x 6 x 70 mm
F	13 x 25 x 6 x 70 mm
G	13 x 25 x 6 x 70 mm
L	13 x 32 x 6 x 77 mm



ACIER

Géométrie conçue spécialement pour répondre à la demande croissante des applications sur acier et fonte, produisant des copeaux de grande taille pour un enlèvement de matière accru.

Coffret INOX 66261121783

Ce coffret est composé d'1 fraise de chaque référence parmi :

A	13 x 25 x 6 x 70 mm
C	13 x 25 x 6 x 70 mm
F	13 x 25 x 6 x 70 mm
G	13 x 25 x 6 x 70 mm
L	13 x 32 x 6 x 77 mm

DOUBLE COUPE DTECH EXTRA

Taux d'enlèvement de matière élevé. Formation de dents plus solides (angle de bord de dent réduit). Durée de vie de l'outil prolongée. Moins d'écaillage.

DOUBLE COUPE D

Coupe universelle. Enlèvement de matière rapide. Finition lisse. Brisure de copeau granulaire.

ALU SPÉCIAL ALUMINIUM

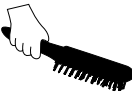
Pour l'ébavurage d'alliages d'aluminium et de plastiques. Formation de dents larges. Évacuation facile des copeaux.



Comprendre les dimensions. Elles sont données suivant l'ordre : D1xL1xD2xL2 (mm)



Choix de la BROSSE métallique

TYPE DE PRODUIT	MACHINE	APPLICATION
 Brosse circulaire fil ondulé		Les brosses à fils courts sont généralement plus agressives
 Brosse circulaire fil torsadé		Cette brosse est idéale pour éliminer les cordons de soudure et brosser les angles aigus
 Brosse conique		Spécialement conçue pour brosser dans les endroits difficiles d'accès comme les bords et les angles
 Brosse coupe fil ondulé		Cette brosse est prévue pour les travaux de nettoyage, en particulier sur les grandes surfaces. Idéale pour éliminer la rouille, la corrosion et la peinture
 Brosse coupe fil torsadé		Brosse agressive donnant d'excellents résultats pour les opérations de gros nettoyage et de finition de grandes surfaces. Très efficace pour éliminer la calamine, la peinture, la rouille et la corrosion, ainsi que pour l'arasage des cordons et des points de soudure
 Brosse sur tige		Idéale pour les surfaces difficiles d'accès. Toutes les brosses montées sur broche sont équipées d'une tige de 6 mm
 Brosse manuelle		Avec poignée en bois ou en plastique. Utilisation sur pièces étroites. Idéale pour l'égavurage léger et le nettoyage de surfaces profilées
 Brosse écouvillon		Avec poignée ou tige. Pour l'égavurage et le nettoyage de tubes

BROSSE COUPE FIL TORSADÉ

++++
HAUTES PERFORMANCES

- Brosse agressive donnant d'excellents résultats pour les opérations de gros nettoyage et d'élimination de la rouille, de la peinture, de corrosion et des projections de soudure.
- Le dispositif de protection sert de bouclier contre les débris de matière tout en préservant la visibilité de la pièce.

Ø 115 x 15 x M14 T27,5

Pour meuleuse de
Ø 115 ou 125

U.E. 1

Réf. fil acier (0,5 mm)
66261103046

Réf. fil inox (0,5 mm)
66261103171

BROSSE CONIQUE FIL TORSADÉ

+++
STANDARD

- Pour l'enlèvement agressif de rouille, de corrosion, de peinture et de couches d'apprêt.
- Les fils rigides et résistants facilitent les opérations d'enlèvement de matière intensives pour des applications telles que la préparation de joints pour limage et écaillage.

Ø 115 x 15 x M14 T27,5

Pour meuleuse de
Ø 125

U.E. 1

Réf. fil acier (0,5 mm)
66254406147

Réf. fil inox (0,5 mm)
66254406144



Saint-Gobain Abrasifs
251 rue de l'Ambassadeur
78700 Conflans
France
Tél. : +33 (0)1 34 90 40 00
Fax : +33 (0)1 34 90 43 97



Suivez l'actualité
de notre page Facebook
Norton Abrasifs France

www.nortonabrasives.com/fr-fr
www.youtube.com chaîne : Norton Abrasifs France

Norton est une marque commerciale du groupe Saint-Gobain
11-2019 (v3)