

NovoAbrasive

QUALITÉ EUROPÉENNE. FORCE UKRAINIENNE.

2026

CATALOGUE PRODUITS · UA



MMXXVI · CAT. 2026 · UKRAINE

Couper. Meuler.

Travailler.

17 catégories · 466 références d'outils abrasifs sous les marques **NovoAbrasive**, **NovoTools** et **WellCut**. Fabricant ukrainien d'abrasifs agglomérés — disques à tronçonner et à ébarber de production interne.

MADE IN

UA

Nova Vodolaha

PRODUCTION

30M+

unités / an

CERTIFICAT

MPA

Hannover · EN 12413

PAYS

35+

dans le monde

À l'intérieur.

références · 17 catégories · 6 pages de guide
3 séries · 3 marques

PT. 01 Entreprise

01	À propos de NovoAbrasive	intro	03	04	Certifications et normes	6 certificats	06
02	Processus de fabrication	6 étapes	04	05	Séries EXTREME · PROFI · STANDARD	comparaison	07
03	Contrôle qualité 9 niveaux	9 étapes	05	06	Économie des séries	upgrade	08

PT. 02 Produits

07	Cas d'usage — tâche → produit	scénarios	10	17	Disques fibres	10 réf.	36
08	Cycle de cordon de soudure	cycle	11	18	Disques en non-tissé	4 réf.	37
09	Disques à tronçonner	140 réf.	12	19	Disques abrasifs auto-agrippants	48 réf.	38
10	Disques à ébarber	24 réf.	18	20	Bandes abrasives	15 réf.	40
11	Disques à lamelles	31 réf.	21	21	Rouleaux abrasifs	18 réf.	41
12	Disques diamant à tronçonner	40 réf.	24	22	Feuilles abrasives	8 réf.	42
13	Disques diamant à ébarber	16 réf.	27	23	Treillis abrasifs	7 réf.	43
14	Lames de scie circulaires	47 réf.	29	24	Éponges abrasives	10 réf.	44
15	Brosses métalliques manuelles	12 réf.	32	25	Plateaux support	11 réf.	45
16	Brosses métalliques	25 réf.	34				

PT. 03 Référence

26	Règles de travail sécurisé	8 règles	46	31	Compatibilité avec l'outillage	référence	50
27	Emballage et logistique	normes	47	32	FAQ et diagnostic	questions	51
28	Garantie et retours	conditions	48	33	Glossaire	termes	52
30	Erreurs et usure	diagnostic	49	34	B.A.-BA de l'abrasif	référence	53
				29	Contacts et commande	5 étapes	54





ABOUT · À PROPOS DE NOVOABRASIVE · DEPUIS 2012

Fabriqué là où ça compte. Pour 35+ pays.

NovoAbrasive, fondée en 2012 dans la région de Kharkiv, est un fabricant ukrainien d'outils abrasifs agglomérés. Nous produisons plus de **30 millions de disques à tronçonner et à ébarber** par an sur des équipements automatisés italiens avec des matières premières européennes. Les 15 autres catégories — disques diamant, à lamelles, fibres, brosses, lames de scie et abrasifs appliqués — sont fabriquées par des sites partenaires sous la marque et le contrôle qualité NovoAbrasive. Les produits sont exportés vers **plus de 35 pays**.

MPA

NovoAbrasive fait partie des rares fabricants ukrainiens certifiés MPA Hannover — l'organisme allemand d'essais sur matériaux qui atteste de la conformité aux normes de sécurité EN 12413. Cette certification n'est habituellement délivrée qu'aux fabricants européens.

01

Technologies italiennes

02

Matières premières européennes

03

Contrôle qualité 9 niveaux

04

Logistique mondiale

30M+

UNITÉS / AN

35+

PAYS D'EXPORT

466

RÉFÉRENCES

135+

EMPLOYÉS

50+

MARQUES PRIVÉES

2012

Fondation.
Installation des équipements italiens.

2015

Certification ISO 9001.

2017

Membre FEPA.
Export vers 20+ pays.

2020

Capacité de 30M/an. 50+ marques privées.

2022

466 références. 17 catégories de produits.

2023

« Prix du Peuple d'Ukraine » — catégorie « Disques abrasifs ».

2024

Export vers 35+ pays. 200+ distributeurs.

2025

« Prix du Peuple » — troisième année consécutive. Leader du secteur.



PROCESS · DE LA MATIÈRE PREMIÈRE AU PRODUIT FINI

Six étapes — une qualité.

6 ÉTAPES

30M+ pcs/an

L'usine de **Nova Vodolaha**, région de **Kharkiv**, opère sur des **lignes de production automatisées italiennes** Davide Maternini S.p.A. et Abrapress S.r.l. Chaque étape — de la réception des matières premières à l'emballage final — respecte les protocoles de fabrication européens.

MATIÈRES PREMIÈRES ET FOURNISSEURS

Grain abrasif

Corindon, zircon, céramique

UKRAINE · CHINE

Résines

Liants phénol-formaldéhyde

ALLEMAGNE

Tissu de verre

Couches de renforcement maillées

POLOGNE · SLOVAQUIE · CHINE

Supports

Papier, tissu, supports velcro

TURQUIE · CHINE

PROCESSUS DE FABRICATION EN 6 ÉTAPES

01
Découpe du tissu02
Préparation du mélange03
Pressage04
Bakélisation05
Contrôle qualité06
Emballage

ÉQUIPEMENT DE PRESSAGE

Davide **Maternini** S.p.A.

PRESSES DE FORMAGE

Abrapress S.r.l.

ORIGINE

Fabriqué en **Italie**



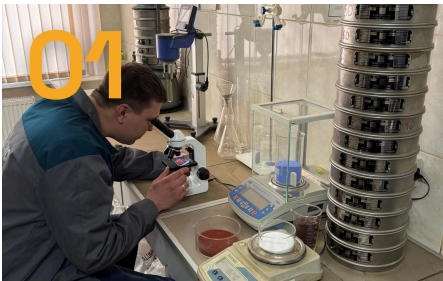
QUALITY CONTROL · 9 NIVEAUX · CHAQUE LOT

9 niveaux de contrôle. Aucune exception.

EN 12413

MPA + oSa

Systèmes d'essai **Abrapress S.r.l.** (Italie), certifiés selon les normes **oSa** — les mêmes équipements que ceux des principaux fabricants européens. Chaque disque subit trois essais destructifs critiques de sécurité : **rupture**, **charge latérale**, **essai d'impact**.



01
Contrôle d'entrée des
matières premières



02
Contrôle du mélange



03
Contrôle du formage



04
Contrôle du traitement
thermique



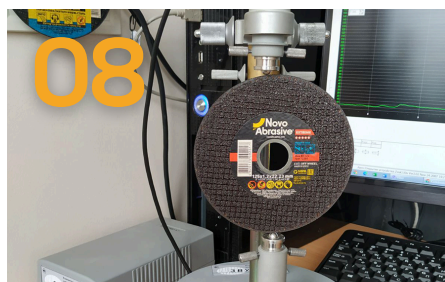
05
Essai de charge latérale



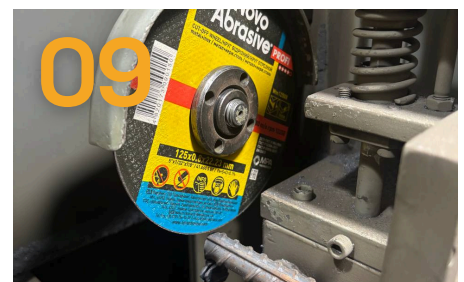
06
Essai de rupture



07
Inspection visuelle



08
Indice acoustique



09
Contrôle qualité de
coupe

Essais sur chaque lot. Aucune exception. Traçabilité complète.

EN 12413

OSA

MPA



CERTIFICATIONS · NORMES DE SÉCURITÉ EUROPÉENNES

Certification allemande. Fabrication ukrainienne.

Chaque produit NovoAbrasive est fabriqué et certifié conformément aux **normes de sécurité européennes les plus strictes**. Ceci est confirmé par des organismes d'essais indépendants et des associations internationales de fabricants.

MPA Hannover DEPUIS 2015

Materialprüfanstalt Hannover, Allemagne

ISO 9001:2015 DEPUIS 2015

Système de management de la qualité

EN 12413 ABRASIFS AGGLOMÉRÉS

Sécurité des produits abrasifs agglomérés

FEPA MEMBRE DEPUIS 2017

Fédération européenne des fabricants d'abrasifs

oSa CONFORMITÉ

Organisation pour la sécurité des abrasifs

EUR.1 ORIGINE PRÉFÉRENTIELLE UE ET ALE

Origine préférentielle UE et ALE



Choisissez votre série selon votre charge de travail.

FABRICANT · MANUFACTURER · DEPUIS 2012

NovoAbrasive

« *Qualité européenne. Force ukrainienne.* »

Fabricant ukrainien certifié **MPA Hannover** — unique parmi les fabricants ukrainiens. Lignes italiennes **Davide Maternini S.p.A.** et **Abrapress S.r.l.** Fabrique **trois séries de performance** pour toutes les tâches — du bricolage domestique au travail industriel en continu.

	TIER 01 · PREMIUM EXTREME	TIER 02 · PROFESSIONAL PROFI	TIER 03 · STANDARD STANDARD
Durée de vie (relative)	×1.6	×1.0	×0.7
Vitesse de coupe	maximale	élevée	moyenne
Abrasif	céramique + ZrO	Al ₂ O ₃ + ZrO	Al ₂ O ₃
Liant	bakélite +	bakélite	bakélite
Renforcement	2× tissu de verre	2× tissu de verre	2× tissu de verre
Certification	MPA + ISO + EN 12413	MPA + ISO + EN 12413	MPA + ISO + EN 12413
Application	industrie 24/7	poste de 8 h	jusqu'à 2 h / jour

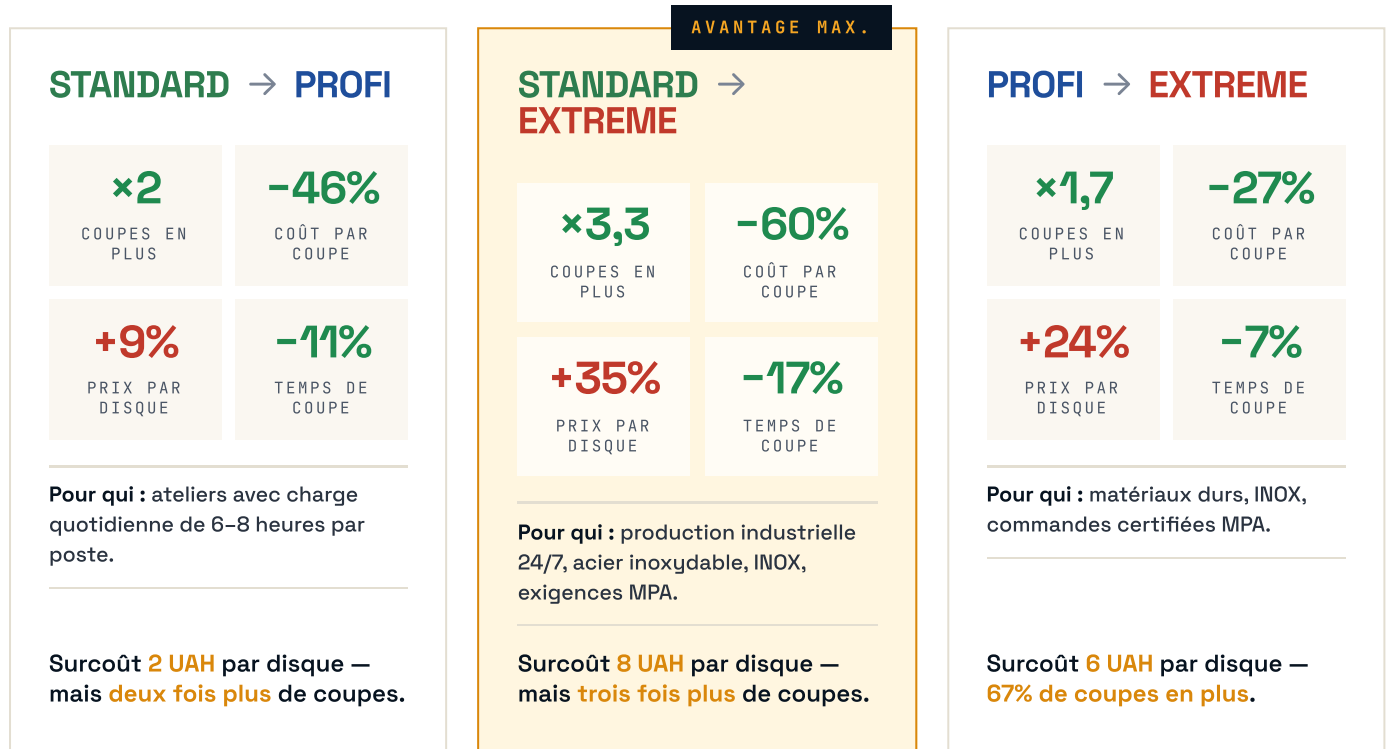
UPGRADE ECONOMICS · POURQUOI PLUS CHER EST PLUS RENTABLE

Vaut-il la peine de payer plus ?

3 SÉRIES

STD · PRO · EXTR

L'économie réelle ne dépend pas du prix du disque, mais du **coût par coupe** : prix ÷ durée de vie. Une série plus chère revient souvent moins cher à l'usage — moins de remplacements, moins d'arrêts.



Nombre de coupes jusqu'à usure complète



Conditions de test : disques 125 × 1,0 × 22.23 mm coupant de l'armature en acier A500 ø14 mm jusqu'à usure complète.

PRODUCT CATALOGUE · 17 CATÉGORIES

Catalogue produits.

Gamme complète d'outils abrasifs sous les marques **NovoAbrasive · NovoTools · WellCut**. Des disques à tronçonner et à ébarber aux disques fibres, brosses et bandes abrasives.

CATÉGORIES

17

groupes de produits

MARQUES

03

NA · NT · WC

SÉRIES

03

EXTR · PRO · STD

CERTIFICATION

EN 12413

ISO 9001 · MPA

RÉFÉRENCES

466

articles



Si vous êtes...

Choisissez votre tâche — vous verrez la liste prête d'abrasifs. Les références entre parenthèses sont les liens vers les produits du catalogue.

01 · SOUDEUR EN ATELIER

Métal, tôles, cordons de soudure

Disques à tronçonner Ø125×1,6 (WM12516) + 0,8/1,0 pour tôle fine.

Disques à ébarber T27 Ø125×6 mm (WG2712560).

Disques à lamelles T29 P40→P120 (NS2940125 / NS2980125).

Non-tissé noir (NASCS125) — finition satinée.

02 · CONSTRUCTEUR SUR CHANTIER

Béton, armatures, brique

Disques à tronçonner Ø230×2,5 pour métal (WM23025) — armatures.

Disques Ø230 pour pierre (WS23025) — brique, carrelage.

Disques diamant segmentés Ø230 (DBP230/DC) — béton, armatures.

Brosses manuelles + brosses boisseaux Ø100/125.

03 · ATELIER DE CARROSSERIE AUTO

Carrosserie, mastic, peinture

Disques fibres P40→P80 (NAFD125...AL) — décapage de rouille.

Auto-agrippants Ø125 P40→P320 — ponçage de carrosserie.

Feuilles P240 (NASPS) + waterproof P800→P2000 (NASPSW) — sous vernis.

Éponges abrasives pour bords et profils.

04 · TAILLEUR DE PIERRE / CARRELEUR

Granit, marbre, carrelage

Diamant turbo Ø125 (DBP125/T) — granit, pierre dure.

Diamant continu Ø125 (DBP125/C) — carrelage, sans éclats.

Disques de polissage Velcro Ø100 P30→P3000 (NADP100...) — miroir.

Plateau support NTRDP100 — accessoire indispensable.

05 · SERRURIER POLYVALENT

Kit de démarrage 5 réf.

Disques à tronçonner Ø125×1,0 (WM12510) + 1,6 (WM12516).

Disque à ébarber T27 Ø125×6 mm (WG2712560).

Disque à lamelles P60 Ø125 (NS2960125).

Brosse manuelle à manche bois (NTWB4SWH).

06 · TRAVAIL DE L'INOX (INOX)

Sans contamination Fe/S

Uniquement abrasifs Fe+Cl+S < 0,1 % :

EXTREME céramique Ø125 (NAECD12510 / 12516).

Lamelles zircone P40/P60/P80 (NE40125 / NE60125 / NE80125).

Non-tissé noir — finition satinée sans rayures.

TRAVAIL DE L'INOX — EN DÉTAIL

AINSI 304/316/430 — les nuances d'inox les plus courantes. **Couleur en cas de surchauffe** : paille (200–300 °C) — normal ; bleu-violet (300–400 °C) — la structure a changé, la résistance à la corrosion a chuté ; noir/marron (>500 °C) — la pièce est gâchée. **Intervalle de coupe 3–5 secondes**, puis refroidissement. **Contamination croisée** — utilisez des disques/brosses/gants distincts pour l'inox ; ne posez pas la pièce sur le même établi que pour l'acier ordinaire ; rincez les boues d'inox avant de travailler l'acier au carbone.



Cordon de soudure — cycle complet

Séquence des étapes, du tronçonnage de la pièce à la finition satinée. Chaque étape efface les traces de la précédente.

01

TRONÇONNAGE DE LA PIÈCE

T41 Ø125×1,6 mm

Référence **WM12516**.
Angle 90°, sans pression latérale. Passes courtes 2–3 s.

02

ÉBARBAGE DU CORDON

T27 Ø125×6 mm

Référence **WG2712560**.
Angle 15–25°, pression douce, grande surface de contact.

03

RETRAIT DES BAVURES

**Lamelles T29
P40→P80**

NS2940125 → NS2980125.
Angle 15°, mouvement le long du cordon. Céramique pour inox.

04

FINITION SATINÉE

Non-tissé noir / P120

NASCS125 ou lamelles P120.
Sans arrêt — motif uniforme.

CONSEILS DE TRAVAIL

Refroidissement : travaillez en passes courtes 2–3 s, laissez le disque refroidir. Sans surchauffe (arête bleutée).

Angle du lamellé — 15° (T29) pour le cordon, 0–10° (T27) pour surface plane.

Acier inoxydable — disques séparés (Fe+Cl+S < 0,1 %, zircone ou céramique). N'utilisez pas les mêmes disques que pour l'acier au carbone — cela entraînerait la corrosion du cordon.

Sécurité : ne retirez pas le capot de protection, à deux mains, avec lunettes et visière.

Des schémas de cycle similaires pour la carrosserie, l'inox et la pierre se trouvent sur les pages des groupes correspondants et dans les cas d'usage.



09 — PRODUITS PRINCIPAUX · CUTTING WHEELS

Disques à tronçonner

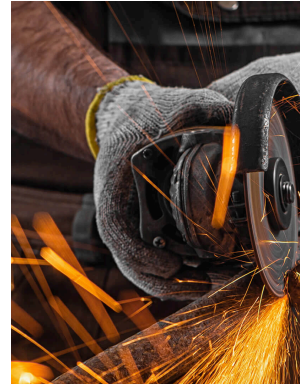
Pour la coupe du métal, de l'inox, de la pierre, du béton et des aciers à rails. Séries EXTREME · PROFI · STANDARD.

EXTREME

Premium · Grain céramique & zircone · MPA Hannover

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Grain auto-affûtant céramique & zircone**
Expose en permanence de nouvelles arêtes de coupe — performance maximale.
- ◆ **Technologie de coupe à froid**
Faible échauffement — protège la pièce et réduit les changements de couleur sur l'INOX.
- ◆ **Durée de vie 3–5× plus longue**
Moins de remplacements de disques, moins d'arrêts sur les travaux industriels lourds.
- ◆ **Certificat MPA Hannover**
Norme de sécurité la plus élevée, double renforcement en fibre de verre.



NORMES EN 12413 · MPA HANNOVER · ISO 9001:2015 · OSA · 80 M/S · MAX

DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, POUR MÉTAL · T41 + T42

17 RÉF. · 7 Ø

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	1.0	22.23	41	13 300	A60 SBF	25	25	NAECD11510
	1.6	22.23	41	13 300	A36 SBF	25	25	NAECD11516
	3.0	22.23	42	13 300	A30 SBF	25	100	NAECD11530/42
125	1.0	22.23	41	12 200	A60 SBF	25	25	NAECD12510
	1.2	22.23	41	12 200	A46 SBF	25	25	NAECD12512
	1.6	22.23	41	12 200	A36 SBF	25	25	NAECD12516
150	1.6	22.23	41	10 200	A36 SBF	25	25	NAECD15016
180	1.6	22.23	41	8 600	A36 SBF	25	25	NAECD18016
230	1.6	22.23	41	6 600	A36 SBF	25	25	NAECD23016
	1.9	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	NAECD23019
	1.9	22.23	42	6 600	A30 SBF	25	25	NAECD23019/42
	2.0	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	NAECD23020
	2.5	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	NAECD23025
	3.0	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	NAECD23030
300	3.0	22.23	42	6 600	A30 SBF	25	25	NAECD23030/42
	3.0	25.4	41	5 100	A30 SBF	15	15	NAECD3003025
400	3.5	25.4	41	3 800	A30 SBF	10	10	NAECD4003525



POURQUOI LE COÛT PAR COUPE EST PLUS BAS EN EXTREME

Le grain céramique et zircone **s'auto-affûte** — il expose en permanence de nouvelles arêtes de coupe. Un disque plus cher sert 3 à 5 fois plus longtemps ; le coût unitaire de la coupe est donc inférieur même en tenant compte du prix.

PROFI

Professionnelle – Zircone + Al₂O₃ · durée de vie 3-5× vs Standard

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Mélange zircone & oxyde d'aluminium**
Équilibre optimal entre vitesse et durée de vie pour un usage professionnel.
- ◆ **Durée de vie 3-5× vs STANDARD**
Consommation de disques réduite pour le BTP et les ateliers.
- ◆ **Plage la plus large : 115-400 mm**
Métal, acier inox, pierre et rails — tous les matériaux dans une seule série.
- ◆ **Rapport qualité-prix optimal**
Résultats professionnels EN 12413 sans le prix premium.



DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, POUR MÉTAL · Ø115-150 · T41 + T42

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	0.8	22.23	41	13 300	A60 SBF	25	200	WM11508
	1.0	22.23	41	13 300	A60 SBF	25	200	WM11510
	1.2	22.23	41	13 300	A46 SBF	25	200	WM11512
	1.6	22.23	41	13 300	A36 SBF	25	200	WM11516
	2.0	22.23	41	13 300	A30 SBF	25	100	WM11520
	2.0	22.23	42	13 300	A30 SBF	25	100	WM4211520
	2.5	22.23	41	13 300	A30 SBF	25	100	WM11525
	2.5	22.23	42	13 300	A30 SBF	25	100	WM4211525
	3.0	22.23	41	13 300	A30 SBF	25	100	WM11530
	3.0	22.23	42	13 300	A30 SBF	25	100	WM4211530
125	0.8	22.23	41	12 200	A60 SBF	25	200	WM12508
	1.0	22.23	41	12 200	A60 SBF	25	200	WM12510
	1.2	22.23	41	12 200	A46 SBF	25	200	WM12512
	1.6	22.23	41	12 200	A36 SBF	25	200	WM12516
	2.0	22.23	41	12 200	A30 SBF	25	100	WM12520
	2.0	22.23	42	12 200	A30 SBF	25	100	WM4212520
	2.5	22.23	41	12 200	A30 SBF	25	100	WM12525
	2.5	22.23	42	12 200	A30 SBF	25	100	WM4212525
	3.0	22.23	41	12 200	A30 SBF	25	100	WM12530
	3.0	22.23	42	12 200	A30 SBF	25	100	WM4212530
150	1.0	22.23	41	10 200	A60 SBF	25	75	WM15010
	1.6	22.23	41	10 200	A36 SBF	25	75	WM15016
	2.0	22.23	41	10 200	A30 SBF	25	50	WM15020
	2.5	22.23	41	10 200	A30 SBF	25	50	WM15025
	3.0	22.23	41	10 200	A30 SBF	25	50	WM15030

26 RÉF. · 3 Ø



PROFI

Grands diamètres · Pierre · Aciers à rails · Non renforcés

DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, POUR MÉTAL · Ø180-400 · T41 + T42

31 RÉF. · 6 Ø

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
180	1.6	22.23	41	8 600	A36 SBF	25	75	WM18016
	2.0	22.23	41	8 600	A30 SBF	25	50	WM18020
	2.0	22.23	42	8 600	A30 SBF	25	50	WM4218020
	2.5	22.23	41	8 600	A30 SBF	25	50	WM18025
	2.5	22.23	42	8 600	A30 SBF	25	50	WM4218025
	3.0	22.23	41	8 600	A30 SBF	25	50	WM18030
	3.0	22.23	42	8 600	A30 SBF	25	50	WM4218030
	4.0	22.23	41	8 600	A30 SBF	25	100	WM18040
230	1.6	22.23	41	6 600	A36 SBF	25	25	WM23016
	1.9	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	WM23019
	1.9	22.23	42	6 600	A30 SBF	25	25	WM4223019
	2.0	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	WM23020
	2.5	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	WM23025
	2.5	22.23	42	6 600	A30 SBF	25	25	WM4223025
	3.0	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	WM23030
	3.0	22.23	42	6 600	A30 SBF	25	25	WM4223030
	3.2	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	WM23032
	3.2	22.23	42	6 600	A30 SBF	25	25	WM4223032
300	3.0	32	41	5 100	A30 SBF	15	15	WM30030
	3.0	25.4	41	5 100	A30 SBF	15	15	WM3003025
350	2.6	25.4	41	4 400	A30 SBF	15	15	WM35026
	3.0	25.4	41	4 400	A30 SBF	15	15	WM35030
	3.0	32	41	4 400	A30 SBF	15	15	WM3503032
	3.5	25.4	41	4 400	A30 SBF	10	15	WM35035
	3.5	32	41	4 400	A30 SBF	15	15	WM35035/32
355	4.0	25.4	41	4 400	A30 SBF	15	15	WM35040
	3.0	25.4	41	4 400	A30 SBF	15	15	WM35530
400	3.5	25.4	41	4 400	A30 SBF	15	15	WM35535
	3.5	32	41	3 800	A30 SBF	10	10	WM40035
	3.5	25.4	41	3 800	A30 SBF	10	10	WM4003525
400	4.0	32	41	3 800	A30 SBF	10	10	WM40040



PROFI

Pierre · Aciers à rails · Non renforcés – applications spéciales

DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, POUR RAILS · T41

5 RÉF. · 3 Ø · NBF · JUSQU'À 100 M/S

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
300	3.0	32	41	6 400	A30 NBF	15	15	WM30030R
	3.5	32	41	5 500	A30 NBF	15	15	WM3503532R
350	3.5	25.4	41	5 500	A30 NBF	15	15	WM35035R
	3.5	32	41	4 800	A30 NBF	10	10	WM40035R
400	4.0	32	41	4 800	A30 NBF	10	10	WM4004032R80



DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, NON RENFORCÉS · T41

5 RÉF. · 3 Ø · ▲ MACHINES STATIONNAIRES UNIQUEMENT

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
230	1.6	32	41	6 600	A36 SBF	25	25	WMNA2301632
300	2.0	32	41	5 100	A30 SBF	15	15	WMNA3002032
	3.0	32	41	5 100	A30 SBF	15	15	WMNA3003032
400	3.0	32	41	3 800	A30 SBF	10	10	WMNA4003032
	3.5	32	41	3 800	A30 SBF	10	10	WMNA4003532



DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, POUR PIERRE · T41 + T42

18 RÉF. · 5 Ø

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	1.0	22.23	41	13 300	C60 SBF	25	200	WS11510
	2.0	22.23	41	13 300	C36 RBF	25	100	WS11520
	2.5	22.23	41	13 300	C36 RBF	25	100	WS11525
	3.0	22.23	41	13 300	C36 RBF	25	100	WS11530
125	1.0	22.23	41	12 200	C60 SBF	25	200	WS12510
	2.0	22.23	41	12 200	C36 RBF	25	100	WS12520
	2.5	22.23	41	12 200	C30 RBF	25	100	WS12525
	3.0	22.23	41	12 200	C36 RBF	25	100	WS12530
150	2.0	22.23	41	10 200	C36 RBF	25	50	WS15020
	2.5	22.23	41	10 200	C36 RBF	25	50	WS15025
	3.0	22.23	41	10 200	C36 RBF	25	50	WS15030
180	2.0	22.23	41	8 600	C36 RBF	25	50	WS18020
	2.5	22.23	41	8 600	C36 RBF	25	50	WS18025
	3.0	22.23	41	8 600	C36 RBF	25	50	WS18030
230	2.0	22.23	41	6 600	C36 RBF	25	25	WS23020
	2.5	22.23	41	6 600	C30 RBF	25	25	WS23025
	3.0	22.23	41	6 600	C30 RBF	25	25	WS23030
	3.0	22.23	42	6 600	C30 RBF	25	25	WS4223030



STANDARD

Économique – Al₂O₃ · EN 12413 · usage quotidien

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Oxyde d'aluminium de qualité**
Grain abrasif fiable pour une performance quotidienne stable.
- ◆ **Gamme complète : 115–400 mm**
Tous les diamètres populaires pour l'atelier domestique et les tâches courantes.
- ◆ **Même certification européenne**
EN 12413 — le même niveau de sécurité que le premium.
- ◆ **Coût par coupe efficace**
Avantage maximal pour un usage quotidien.



DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, POUR MÉTAL · Ø115–300 · T41

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	1.0	22.23	41	13 300	A60 SBF	25	200	NAB11510
	1.2	22.23	41	13 300	A60 SBF	25	200	NAB11512
	1.6	22.23	41	13 300	A36 SBF	25	200	NAB11516
	2.0	22.23	41	13 300	A30 SBF	25	100	NAB11520
	2.5	22.23	41	13 300	A30 SBF	25	100	NAB11525
125	1.0	22.23	41	12 200	A60 SBF	25	200	NAB12510
	1.2	22.23	41	12 200	A46 SBF	25	200	NAB12512
	1.6	22.23	41	12 200	A36 SBF	25	200	NAB12516
	2.0	22.23	41	12 200	A30 SBF	25	100	NAB12520
	2.5	22.23	41	12 200	A30 SBF	25	100	NAB12525
150	1.6	22.23	41	10 200	A36 SBF	25	75	NAB15016
	2.0	22.23	41	10 200	A30 SBF	25	50	NAB15020
	2.5	22.23	41	10 200	A30 SBF	25	50	NAB15025
180	1.6	22.23	41	8 600	A36 SBF	25	75	NAB18016
	2.0	22.23	41	8 600	A30 SBF	25	50	NAB18020
	2.5	22.23	41	8 600	A30 SBF	25	50	NAB18025
	3.0	22.23	41	8 600	A30 SBF	—	50	NAB18030
230	1.6	22.23	41	6 600	A36 SBF	25	25	NAB23016
	1.9	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	NAB23019
	2.0	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	NAB23020
	2.5	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	NAB23025
	3.0	22.23	41	6 600	A30 SBF	25	25	NAB23030
300	3.0	32	41	5 100	A30 SBF	15	15	NAB30030

24 RÉF. · 6 Ø



STANDARD

Grands diamètres ø350-400 · Aciers à rails

DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, POUR MÉTAL · ø350-400 · T41

8 RÉF. · 2 ø

ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
350	3.0	25.4	41	4 400	A30 SBF	15	15	NAB35030
	3.5	25.4	41	4 400	A30 SBF	15	15	NAB35035
	3.5	32	41	4 400	A30 SBF	15	15	NAB3503532
	4.0	25.4	41	4 400	A30 SBF	15	15	NAB35040
400	3.5	25.4	41	3 800	A30 SBF	10	10	NAB40035
	3.5	32	41	3 800	A30 SBF	10	10	NAB4003532
	4.0	32	41	3 800	A30 SBF	10	10	NAB40040
	4.0	25.4	41	3 800	A30 SBF	10	10	NAB4004025



DISQUES NOVOABRASIVE À TRONÇONNER, POUR RAILS · T41

6 RÉF. · 2 ø

ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
350	3.5	32	41	5 500	A30 NBF	15	15	NAB3503532R
	3.5	25.4	41	5 500	A30 NBF	15	15	NAB35035R
	4.0	25.4	41	5 500	A30 NBF	15	15	NAB35040R
400	3.5	32	41	4 800	A30 NBF	10	10	NAB40035R
	4.0	32	41	4 800	A30 NBF	10	10	NAB4004032R
	4.0	25.4	41	4 800	A30 NBF	10	10	NAB40040R



COMMENT CHOISIR L'ÉPAISSEUR D'UN DISQUE À TRONÇONNER

0,8-1,0 mm — tôle, profilé fin. **1,2-1,6 mm** — tubes jusqu'à 15 mm ; optimal pour meuleuse ø125. **2,0-2,5 mm** — barres 15-30 mm. **3,0-3,2 mm** — machines de tronçonnage stationnaires.



Disques à ébarber

Pour l'ébarbage des cordons de soudure, le chanfreinage, le traitement des arêtes et la préparation des surfaces métalliques. Structure renforcée, géométrie stable, EN 12413.

EXTREME

Premium · Grain céramique & zircon

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

◆ Vitesse maximale d'enlèvement de matière

Formule de liaison résineuse agressive pour l'enlèvement rapide des cordons de soudure, le chanfreinage & la préparation de surface.

◆ Type 27 (à moyeu déporté) · épaisseur 6 mm

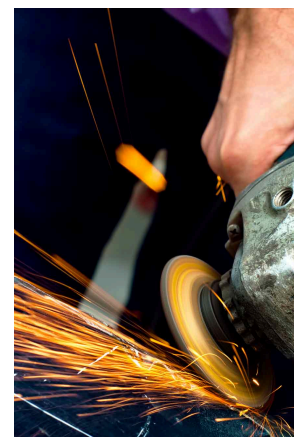
Profil optimal pour les meuleuses d'angle — ébarbage de l'acier et des cordons de soudure.

◆ Faibles vibrations & meulage à froid

La structure équilibrée du disque réduit la fatigue de l'opérateur et minimise les changements de couleur dus à la chaleur.

◆ EN 12413 · Certificat MPA Hannover

Chaque lot est testé sur des équipements italiens Abrapress, triple renforcement (trois toiles de fibre de verre).



DISQUES NOVOABRASIVE À ÉBARBER, POUR MÉTAL · T27

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	6	22.23	27	13 300	A24 RBF	25	25	NAEGD11560/27
125	6	22.23	27	12 200	A24 RBF	25	25	NAEGD12560/27
180	6	22.23	27	8 600	A24 RBF	25	10	NAEGD18060/27
230	6	22.23	27	6 600	A24 RBF	25	10	NAEGD23060/27

4 RÉF. · 4 Ø



PROFI

Professionnelle – Zircone + Al₂O₃

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Mélange zircone & Al₂O₃**
Équilibre optimal entre agressivité et durée de vie pour les travaux d'ébarbage.
- ◆ **Polyvalence T1 / T27**
Formes plates et à moyeu déporté pour meuleuses d'angle dans une seule série.
- ◆ **Longue durée de vie sur poste complet**
Moins de remplacements de disques par journée de travail — moins d'arrêts.
- ◆ **EN 12413 · Certificat MPA Hannover**
Fabrication certifiée, triple renforcement (trois toiles de fibre de verre).



DISQUES NOVOABRASIVE À ÉBARBER, POUR MÉTAL · T1 / T27

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	6	22.23	1	13 300	A24 RBF	10	40	WG11560
	6	22.23	27	13 300	A24 RBF	10	40	WG2711560
	8	22.23	27	13 300	A24 RBF	10	40	WG2711580
125	6	22.23	1	12 200	A24 RBF	10	40	WG12560
	6	22.23	27	12 200	A24 RBF	10	40	WG2712560
	8	22.23	27	12 200	A24 RBF	10	40	WG2712580
150	6	22.23	1	10 200	A24 RBF	10	20	WG15060
	6	22.23	27	10 200	A24 RBF	10	20	WG2715060
180	6	22.23	1	8 600	A24 RBF	10	20	WG18060
	6	22.23	27	8 600	A24 RBF	10	20	WG2718060
	8	22.23	1	8 600	A24 RBF	10	20	WG18080
	8	22.23	27	8 600	A24 RBF	10	20	WG2718080
230	6	22.23	1	6 600	A24 RBF	10	10	WG23060
	6	22.23	27	6 600	A24 RBF	10	10	WG2723060
	8	22.23	27	6 600	A24 RBF	10	10	WG2723080

15 RÉF. · 5 Ø

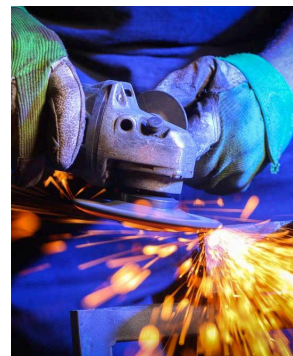


STANDARD

Économique — Al_2O_3 · usage quotidien

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Oxyde d'aluminium de qualité**
Grain abrasif fiable pour l'ébarbage quotidien des cordons de soudure.
- ◆ **EN 12413**
Même certification européenne qu'EXTREME — même niveau de sécurité.
- ◆ **Tailles populaires 125–230 mm**
Les diamètres les plus demandés pour meuleuse d'angle, usage domestique et réparation.
- ◆ **Coût efficace par 1 kg de métal enlevé**
Solution économique pour les tâches domestiques et quotidiennes.



DISQUES NOVOABRASIVE À ÉBARBER, POUR MÉTAL · T27

5 RÉF. · 5 Ø

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TYPE	TR/MIN	SPÉC.	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	6	22.23	27	13 300	A24 RBF	10	40	NAB11560
125	6	22.23	27	12 200	A24 RBF	10	40	NAB12560
150	6	22.23	27	10 200	A24 RBF	10	20	NAB15060
180	6	22.23	27	8 600	A24 RBF	10	20	NAB18060
230	6	22.23	27	6 600	A24 RBF	10	10	NAB23060



△ DISQUE À ÉBARBER ≠ DISQUE À TRONÇONNER

Avec un disque à ébarber (épaisseur 6–8 mm), on **ne coupe pas** — il n'est pas fait pour travailler par l'arête. Avec un disque à tronçonner fin (1–3 mm), on **ne meule pas** sur la face latérale — la charge latérale casse le disque. Chaque forme a son usage.



11 – PRODUITS PRINCIPAUX · FLAP DISCS

Disques à lamelles

Pour le meulage, l'aplanissement des cordons de soudure, l'ébavurage et la finition du métal. Profils T27/T29, grain P36–P120.

EXTREME

Premium · Grain zircone · durée de vie maximale

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

◆ **Grain zircone auto-affûtant**

Arêtes de coupe sans cesse renouvelées — performance maximale sur acier inox et aciers de construction.

◆ **Technologie de meulage à froid**

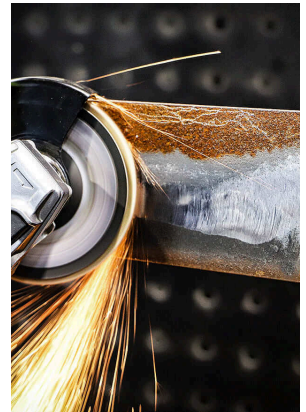
Faible échauffement — protège la pièce et réduit les changements de couleur sur INOX.

◆ **Durée de vie 3–5× vs Al_2O_3**

Moins de remplacements de disques, moins d'arrêts sur les travaux industriels en série.

◆ **EN 13743 — norme des disques à lamelles**

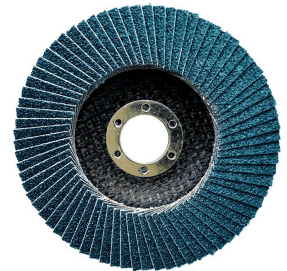
Norme européenne de sécurité pour disques à lamelles. Support en fibre de verre avec double renforcement.



DISQUES À LAMELLES NOVOABRASIVE · PROFIL T29

Ø	GRAIN	PROFIL	MATÉRIAU	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
125	P40	T29	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NE40125
	P60	T29	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NE60125
	P80	T29	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NE80125

3 RÉF. · 1 Ø



T27 OU T29 – COMMENT CHOISIR

T27 (plat) — surfaces planes, meulage à un angle de 0–15°. **T29 (conique)** — cordons de soudure, angles 15–25°, endroits difficiles d'accès. Grain : P36–P60 — gros, P80–P100 — intermédiaire, P120 — finition.

PROFI

Professionnelle – Zircone + Al₂O₃ · 16 références

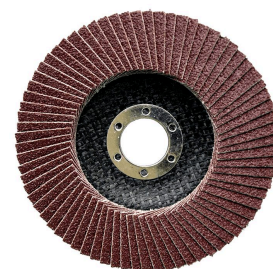
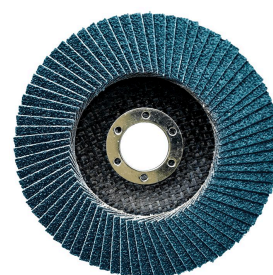
CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Zircone + Al₂O₃ — équilibre optimal**
Bonne durée de vie et enlèvement agressif du métal à un prix modéré.
- ◆ **Grain P40-P120**
Cycle complet : dégrossissage → intermédiaire → finition sur un seul disque.
- ◆ **Profils T27 (plat) et T29 (conique)**
T27 — surfaces planes ; T29 — cordons de soudure et angles 15-25°.
- ◆ **EN 13743 — norme des disques à lamelles**
Support en fibre de verre avec double renforcement.

DISQUES À LAMELLES NOVOABRASIVE · ZRO + AL₂O₃ · Ø125

16 RÉF. · 1 Ø

Ø	GRAIN	PROFIL	MATÉRIAU	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
125	P40	T27	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NPZR2740125
	P60	T27	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NPZR2760125
	P80	T27	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NPZR2780125
	P40	T29	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NPZR40125
	P60	T29	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NPZR60125
	P80	T29	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	10	100	NPZR80125
	P100	T29	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	15	150	NPZR100125
125	P120	T29	Oxyde de zirconium	22.23	12 200	15	150	NPZR120125
	P40	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NP2740125
	P60	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NP2760125
	P80	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NP2780125
	P40	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NP40125
	P60	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NP60125
	P80	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NP80125
	P100	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	15	150	NP100125
	P120	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	15	150	NP120125



STANDARD

Économique — Al_2O_3 · 12 références · usage quotidien

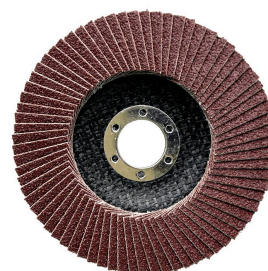
CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Oxyde d'aluminium de qualité**
Grain abrasif fiable pour le ponçage domestique et de réparation.
- ◆ **Même certification européenne**
EN 13743 — même niveau de sécurité que le premium.
- ◆ **P36-P120 dans une seule série**
Tous les grains populaires pour les tâches domestiques et l'atelier maison.
- ◆ **Prix compétitif**
Solution économique pour les tâches quotidiennes.

DISQUES À LAMELLES NOVOABRASIVE · Al_2O_3

Ø	GRAIN	PROFIL	MATÉRIAU	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
125	P36	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NS2736125
	P40	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NS2740125
	P60	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NS2760125
	P80	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NS2780125
	P100	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	15	150	NS27100125
	P120	T27	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	15	150	NS27120125
	P36	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NS2936125
	P40	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NS2940125
	P60	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NS2960125
	P80	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	10	100	NS2980125
	P100	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	15	150	NS29100125
	P120	T29	Oxyde d'aluminium	22.23	12 200	15	150	NS29120125

12 RÉF. · 1 Ø





12 – GAMME ÉTENDUE · DIAMOND CUTTING DISCS

Disques diamant à tronçonner

Pour la coupe du béton, de la brique, du carrelage, du granit, du marbre et de l'asphalte. Type de jante (continu · segmenté · turbo · turbo-onde) — selon la vitesse, la netteté ou la durée de vie.

EXTREME

Premium · Soudure laser des segments · NovoTools

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

◆ Soudure laser des segments

Garantit l'adhérence même en cas de forte surchauffe — les segments ne se détachent pas lors du tronçonnage à sec.

◆ Jante 1,6–3,0 mm

Jante plus fine → coupe plus rapide ; plus épaisse → durée de vie plus longue.

◆ Coupe à sec et à l'eau

Disques universels pour coupe à sec et à l'eau — pour meuleuse et coupe-carreaux avec refroidissement.

◆ EN 13236 — norme des outils diamantés

À ne pas confondre avec EN 12413 (abrasifs) — exigences différentes pour les segments.



DISQUES DIAMANT À TRONÇONNER NOVOTOOLS EXTREME · 4 TYPES DE JANTE

Ø	TYPE	HAUTEUR	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	Coupe profonde	8	22.23	13 300	1	50	DBP115/DC
	Continu (carrelage)	10	22.23	13 300	1	50	DBP115/EC
125	Coupe profonde	8	22.23	12 200	1	50	DBP125/DC
	Continu (carrelage)	10	22.23	12 200	1	50	DBP125/EC
	Carrelage	7	22.23	12 200	1	50	DBP125/C
	Segmenté	10	22.23	12 200	1	50	DBP125/S
	Turbo	10	22.23	12 200	1	50	DBP125/T
180	Coupe profonde	8	22.23	8 600	1	25	DBP180/DC
230	Coupe profonde	8	22.23	6 600	1	25	DBP230/DC
	Turbo	10	22.23	6 600	1	25	DBP230/T
300	Coupe profonde	8	20	5 100	1	10	DBP300/DC
	Asphalte	10	25.4	6 300	1	10	DBP300/A
350	Asphalte	10	25.4	5 400	1	10	DBP350/A

13 RÉF. · 6 Ø



POURQUOI LE DIAMANT EST PLUS RENTABLE SUR BÉTON/PIERRE

Sur les coupes courtes (jusqu'à ~10 m linéaires), un **disque abrasif pour pierre** est moins cher. Sur les coupes plus longues — **le diamant** : durée de vie **50 à 100x plus longue**, seuil de rentabilité ≈ **10 m linéaires**. La coupe à l'eau donne **+2 à 3x de durée de vie** et élimine 95 % des poussières siliceuses (poumons). La coupe à sec — uniquement par passes courtes 10–15 s avec pauses de refroidissement.

PROFI

Professionnelle – 3 types de jante × 5 diamètres · NovoTools

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Pressage à froid + frittage**
Segments résistants pour constructeurs et carreleurs.
- ◆ **Turbo / Turbo-onde / Segmenté**
Turbo pour coupe rapide, Turbo-onde sans éclats, Segmenté universel.
- ◆ **Hauteur de segment 5–10 mm**
Plus d'abrasif = durée de vie plus longue sur béton et granit.
- ◆ **Béton, brique, granit, céramique**
La plus large gamme par matériau de construction.



DISQUES DIAMANT À TRONÇONNER NOVOTOOLS PROFI · 3 TYPES DE JANTE

Ø	TYPE	HAUTEUR	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	Carrelage	5	22.23	13 300	1	50	DBS115/C
	Segmenté	7	22.23	13 300	1	50	DBS115/S
	Turbo	7	22.23	13 300	1	50	DBS115/T
125	Carrelage	5	22.23	12 200	1	50	DBS125/C
	Segmenté	7	22.23	12 200	1	50	DBS125/S
	Turbo	7	22.23	12 200	1	50	DBS125/T
230	Carrelage	5	22.23	6 600	1	25	DBS230/C
	Segmenté	7	22.23	6 600	1	25	DBS230/S
	Turbo	7	22.23	6 600	1	25	DBS230/T
300	Segmenté	7	20	6 300	1	10	DBS30020/S
	Turbo	7	20	6 300	1	10	DBS30020/T
350	Segmenté	10	25.4	5 400	1	10	DBS35025/S

12 RÉF. · 5 Ø



STANDARD

Économique — 5 diamètres × 3 types · NovoTools

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

◆ Série économique pour tâches domestiques

Rénovation, maison de campagne, réaménagement — outillage pour 1 à 3 projets.

◆ Ø115/125/150/180/230

Toutes les tailles populaires pour meuleuse.

◆ Forme segmentée et continue

Segmentée — universelle ; continue — sans éclats sur le carrelage.

◆ Certification de base EN 13236

Utilisation sûre en respectant la vitesse maximale.



DISQUES DIAMANT À TRONÇONNER NOVOTOOLS STANDARD · 3 TYPES DE JANTE

15 RÉF. · 5 Ø

Ø	TYPE	HAUTEUR	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	Carrelage	5	22.23	13 300	1	50	DBB115/C
	Segmenté	7	22.23	13 300	1	50	DBB115/S
	Turbo-onde	7	22.23	13 300	1	50	DBB115/TW
125	Carrelage	5	22.23	12 200	1	50	DBB125/C
	Segmenté	7	22.23	12 200	1	50	DBB125/S
	Turbo-onde	7	22.23	12 200	1	50	DBB125/TW
150	Carrelage	5	22.23	10 200	1	25	DBB150/C
	Segmenté	7	22.23	10 200	1	25	DBB150/S
	Turbo-onde	7	22.23	10 200	1	25	DBB150/TW
180	Carrelage	5	22.23	8 600	1	25	DBB180/C
	Segmenté	7	22.23	8 600	1	25	DBB180/S
	Turbo-onde	7	22.23	8 600	1	25	DBB180/TW
230	Carrelage	5	22.23	6 600	1	25	DBB230/C
	Segmenté	7	22.23	6 600	1	25	DBB230/S
	Turbo-onde	7	22.23	6 600	1	25	DBB230/TW



TYPE DE JANTE → MATÉRIAU

Segmenté — béton, brique, asphalte ; coupe à sec, rapide. **Continu (carrelage)** — céramique, marbre ; coupe à l'eau, sans éclats. **Turbo** — granit, pierre dure ; polyvalent. **Turbo-onde** — plus agressif que le turbo, élimine mieux la poussière.



13 – GAMME ÉTENDUE · DIAMOND GRINDING WHEELS

Disques diamant à ébarber

Pour le surfaçage du béton, de la pierre, des chapes et des surfaces minérales dures. Enlèvement intensif de matière en meulage à sec.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

◆ Segments diamant pour béton & pierre

Enlèvement agressif de matière sur béton, maçonnerie, granit et pierre naturelle.

◆ Alésage 22.23 · Ø125 mm

Broche standard de meuleuse d'angle — fixation sans adaptateur. Pour broche M14, utiliser l'adaptateur correspondant.

◆ Rangée simple & double

Rangée simple pour la finition, rangée double pour un meulage lourd et rapide.



NOVOTOOLS

Disques diamant à ébarber spécialisés · 2 références · Ø125

DISQUES DIAMANT À ÉBARBER NOVOTOOLS

Ø	FORME	ALÉSAGE	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
125	Segmenté	22.23	1	20	NTDDGW125
	Turbo	22.23	1	20	NTPTGW125

2 RÉF. · 1 Ø





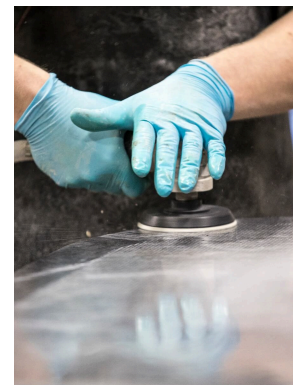
13A – GAMME ÉTENDUE · DIAMOND POLISHING PADS

Disques diamant à polir

Pour le polissage miroir du granit, du marbre, du béton et de la céramique avec refroidissement à l'eau. Progression P30 → P3000.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

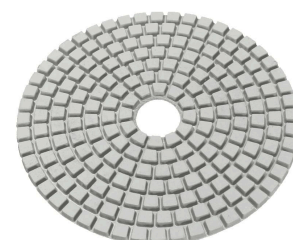
- ◆ **P30 → P3000 — 10 paliers classiques**
Du gros ponçage au polissage miroir. Forme « Étoile » — en 4 grains (P60–P400).
- ◆ **Procédé à l'eau pour une finition impeccable**
Travail avec refroidissement à l'eau sur granit, marbre, béton et céramique.
- ◆ **Fixation Velcro · Ø100**
Support auto-agrippant à changement rapide pour permuter le grain instantanément.
- ◆ **Deux formes : classique et Étoile**
Étoile — pour l'enlèvement agressif de matière et le travail dans les angles ; classique — pour les surfaces planes.



DISQUES DIAMANT À POLIR NOVOABRASIVE · VELCRO · Ø100

Ø	GRAIN	FORME	ALÉSAGE	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
100	P60	Étoile	8	1	250	NADP10060S
	P100	Étoile	8	1	250	NADP100100S
	P200	Étoile	8	1	250	NADP100200S
	P400	Étoile	8	1	250	NADP100400S
	P30	—	8	1	250	NADP10030
	P60	—	8	1	250	NADP10060
	P100	—	8	1	250	NADP100100
	P200	—	8	1	250	NADP100200
	P400	—	8	1	250	NADP100400
	P600	—	8	1	250	NADP100600
	P800	—	8	1	250	NADP100800
	P1000	—	8	1	250	NADP1001000
	P1500	—	8	1	250	NADP1001500
	P3000	—	8	1	250	NADP1003000

14 RÉF. · 1 Ø



VITESSE ET EAU

Les disques à polir tournent à **2 800–3 700 tr/min avec eau** — environ 3 fois plus lentement que la vitesse libre d'une meuleuse. Progression P30→P3000 : chaque palier supprime les rayures du précédent.



14 – GAMME ÉTENDUE · CIRCULAR SAW BLADES

Lames de scie circulaires

Pour la coupe du bois, du stratifié, du plastique et des composites. Moins de dents — coupe plus rapide ; plus de dents — chant plus net.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

◆ Dents au carbure TCT

Durée de vie 5 à 15 fois plus longue que HSS ; arête plus dure mais plus fragile — évitez les clous et le sable.

◆ NovoTools 3T — disque spécial bois

Conçu pour le mandrin de meuleuse pour coupe brute du bois. À utiliser uniquement avec le capot de protection — voir avertissement ci-dessous.

◆ 3-80 dents — toute la gamme

Moins de dents — coupe brute rapide ; plus de dents — plus net. 3T — bois, 80T — stratifié, MDF, plastique.

◆ EN 847-1 — norme des lames de scie

Essais de rupture et de vibration.



NOVOTOOLS

Petits diamètres pour meuleuses d'angle · 2 références

LAMES DE SCIE NOVOTOOLS · 3T

2 RÉF. · 2 Ø

Ø	ÉPAIS.	DENTS	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	2.2	3T	22.23	13 300	1	100	NTPSB1153T
125	2.2	3T	22.23	12 200	1	100	NTPSB1253T



DENTS → NETTETÉ DE COUPE

3-24 — délignage rapide brut. **40-48** — polyvalent (métal/bois). **60-80** — coupe nette de stratifié, MDF, plastique. Géométrie : **ATB** — coupe travers/mixte, **FTG** — délignage dans le fil, **TCG** — stratifié et métal non ferreux.

▲ SÉCURITÉ · DISQUE 3T POUR BOIS

Le disque 3T est destiné à la meuleuse d'angle, mais couper du bois à la meuleuse présente un risque accru de rebond (kickback). Travaillez **uniquement avec le capot de protection installé**, à deux mains et avec des lunettes de protection ; ne dépassez pas les tr/min maximaux. **Ne montez jamais sur meuleuse les lames de scie classiques** — uniquement les disques spécifiques marqués et avec l'alésage adapté.

WELLCUT

TCT · gamme complète de diamètres 115-400 mm

LAMES DE SCIE WELLCUT · TCT (Ø115-230)

32 RÉF. · 12 Ø · SUITE P. 029

Ø	ÉPAIS.	DENTS	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	1.1	24T	22.23	13 300	1	100	WS24115
	1.1	40T	22.23	13 300	1	100	WS40115
125	1.1	24T	22.23	12 200	1	100	WS24125
	1.1	40T	22.23	12 200	1	100	WS40125
	1.1	48T	22.23	12 200	1	100	WS48125
150	1.3	24T	22.23	10 000	1	50	WS24150
	1.3	30T	22.23	10 000	1	50	WS30150
160	—	80T	20	9 600	1	50	WS80160
165	—	60T	20	9 600	1	50	WS60165
	—	80T	20	9 600	1	50	WS80165
	1.3	48T	20	9 200	1	50	WS48165
	1.3	21T	22.23	8 500	1	50	WS21180
180	1.3	30T	22.23	8 500	1	50	WS30180
	1.3	30T	32	8 500	1	50	WS3018032
	1.3	20T	20	8 300	1	50	WS20185
185	1.3	36T	20	8 300	1	50	WS36185
	1.3	40T	20	8 300	1	50	WS40185
	1.3	48T	20	8 300	1	50	WS48185
	—	48T	30	8 000	1	50	WS48190
190	1.4	24T	20	8 000	1	50	WS2419020
	1.4	24T	30	8 000	1	50	WS2419030
	1.4	40T	30	8 000	1	50	WS40190
200	1.4	24T	32	7 600	1	50	WS24200
	1.4	40T	32	7 600	1	50	WS40200
	1.4	48T	32	7 600	1	50	WS48200
	1.4	60T	32	7 600	1	50	WS60200
205	1.4	24T	30	7 400	1	50	WS24205
210	—	64T	30	7 300	1	25	WS64210
	1.4	24T	30	7 200	1	50	WS24210
230	—	24T	30	6 650	1	25	WS24230
	1.6	40T	22.23	6 000	1	25	WS40230
	1.6	60T	22.23	6 000	1	25	WS60230



WELLCUT

Grands diamètres · scies circulaires, à onglet, scies de table

LAMES DE SCIE WELLCUT · TCT · Ø250-400 (SUITE DE LA P. 028)

13 RÉF. · 5 Ø

Ø	ÉPAIS.	DENTS	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
250	1.8	24T	32	6 000	1	25	WS24250
	1.8	40T	32	6 000	1	25	WS40250
	1.8	60T	32	6 000	1	25	WS60250
254	—	80T	30	6 000	1	25	WS80254
	1.8	40T	30	6 000	1	25	WS40254
	1.8	60T	30	6 000	1	25	WS60254
300	2	30T	32	5 000	1	10	WS30300
	2	36T	32	5 000	1	10	WS36300
	2	48T	32	5 000	1	50	WS48300
350	2.2	48T	32	4 300	1	10	WS4835032
	2.2	48T	50	4 300	1	10	WS4835050
400	2.5	40T	32	3 800	1	5	WS4040032
	2.5	40T	50	3 800	1	5	WS4040050





15 – GAMME ÉTENDUE · HAND WIRE BRUSHES

Brosses métalliques manuelles

Pour le nettoyage de la rouille, de la peinture, de la calamine et des cordons de soudure dans les zones étroites et difficiles d'accès.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Contrôle manuel sans électricité**
 Nettoyage ponctuel, inspection des cordons, élimination du laitier de soudure dans les endroits difficiles d'accès.
- ◆ **Manche bois et plastique**
 Bois — plus léger et habituel ; plastique — résistant à l'humidité et aux solvants.
- ◆ **Configuration 4×16 – 6×16 rangées**
 Plus de rangées de poils — zone de travail plus large et durée de vie plus longue.
- ◆ **Avec grattoir et kits mini-brosses**
 Brosse avec grattoir — peinture et laitier ; mini-kits — travaux ponctuels et contacts électriques.



BROSSES MANUELLES · FIL ONDULÉ · 250 MM

TAILLE	FIL	COULEUR	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
250	fil ondulé	Jaune	24	144	NTWBBC
	fil ondulé	Rouge	12	120	NTWBBCR

2 RÉF. · 2 COULEURS



MANCHE BOIS · FIL RIGIDE · 250 MM

TAILLE	FIL	RANGÉES	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
250	Acier	4×16	12	120	NTWB416WH
	Acier	5×16	12	120	NTWB516WH
	Acier	6×16	12	120	NTWB616WH

3 RÉF. · 3 TAILLES



MANCHE PLASTIQUE · FIL RIGIDE · 250 MM

TAILLE	FIL	RANGÉES	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
250	Acier	4×16	12	120	NTWB416PH
	Acier	5×16	12	120	NTWB516PH
	Acier	6×16	12	120	NTWB616PH

3 RÉF. · 3 TAILLES



MANCHE BOIS AVEC GRATTOIR · FIL RIGIDE

1 RÉF.

TAILLE	FIL	RANGÉES	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
250	Acier	4×16	12	120	NTWB4SWH



MANCHE PLASTIQUE AVEC GRATTOIR · FIL RIGIDE

1 RÉF.

TAILLE	FIL	RANGÉES	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
250	Acier	4×16	12	120	NTWB4SPH



KIT DE MINI-BROSSES MANUELLES · 6 PCS

1 RÉF. · 175 MM

TAILLE	COMPOSITION	PCS	CARTON	RÉFÉRENCE
175	Acier · Laiton · Nylon (×2 chacun)	6	120	NTWB17513/6



KIT DE MINI-BROSSES MANUELLES · 3 PCS

1 RÉF. · 220 MM

TAILLE	COMPOSITION	PCS	CARTON	RÉFÉRENCE
220	Acier · Laiton · Nylon	3	72	NTWB9/3





16 – GAMME ÉTENDUE · WIRE WHEEL BRUSHES

Brosses métalliques

Brosses boisseau, coniques et circulaires pour meuleuse — nettoyage de rouille, peinture, calamine et préparation des surfaces métalliques.

NOVOTOOLS Brosses rotatives pour meuleuse et perceuse · EN 1083-2 · 3 formes : boisseau, conique, circulaire · fil ondulé et torsadé

BOISSEAUX (CUP) · FIL ONDULÉ · M14

5 RÉF. · 5 Ø

Ø	ÉPAIS.	FILETAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
65	0.3	M14	12 200	1	80	NTWB6514BC
75	0.3	M14	12 500	1	80	NTWB7514BC
85	0.3	M14	12 000	1	80	NTWB8514BC
100	0.3	M14	11 000	1	40	NTWB10014BC
125	0.3	M14	11 000	1	30	NTWB12514BC



BOISSEAUX (CUP) · FIL TORSADÉ · M14

5 RÉF. · 5 Ø

Ø	ÉPAIS.	FILETAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
65	0.5	M14	12 200	1	80	NTWB6514ST
75	0.5	M14	12 500	1	80	NTWB7514ST
85	0.5	M14	12 000	1	80	NTWB8514ST
100	0.5	M14	11 000	1	40	NTWB10014ST
125	0.5	M14	11 000	1	30	NTWB12514ST



BOISSEAUX AVEC BAGUE DE RENFORT · TORSADÉ RENFORCÉ · M14

4 RÉF. · 4 Ø

Ø	ÉPAIS.	FILETAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
65	0.5	M14	12 200	1	60	NTWB6514STS
75	0.5	M14	12 500	1	40	NTWB7514STS
90	0.5	M14	12 000	1	40	NTWB9014STS
100	0.5	M14	11 000	1	30	NTWB10014STS



△ SÉCURITÉ ET CHOIX DES BROSSES ROTATIVES

Les brosses **perdent des fils isolés en rotation** — lunettes, visière et gants obligatoires ; ne dépassez pas les tr/min ; remplacez à environ 50% d'usure des poils. **Fil ondulé** — souple (peinture, rouille légère) ; **fil torsadé** — agressif (calamine, laitier) ; **avec bague de renfort (STS)** — forme agressive contrôlée.

CONIQUES (BEVEL) · FIL ONDULÉ · M14

Ø	ÉPAIS.	FILETAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
100	0.3	M14	11 000	1	80	NTBWB10014BC
115	0.3	M14	12 500	1	60	NTBWB11514BC
125	0.3	M14	11 000	1	60	NTBWB12514BC

3 RÉF. · 3 Ø



CONIQUES (BEVEL) · FIL TORSADÉ · M14

Ø	ÉPAIS.	FILETAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
100	0.5	M14	11 000	1	80	NTWBWB10014ST
115	0.5	M14	12 500	1	60	NTWBWB11514ST
125	0.5	M14	11 000	1	60	NTWBWB12514ST

3 RÉF. · 3 Ø



CIRCULAIRES (WHEEL) · TORSADÉ · ALÉSAGE 22.23

Ø	ÉPAIS.	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
175	0.5	22.23	8 000	1	80	NTWWB17522ST

1 RÉF. · 1 Ø



POUR PERCEUSE · QUEUE 6 MM

Ø	FIL	ÉPAIS.	QUEUE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
75	fil ondulé	0.3	6 mm	12 500	1	120	NTWSB756BCS
	fil torsadé	0.5	6 mm	12 500	1	60	NTWSB756STS

2 RÉF. · 1 Ø



KITS DE MINI-BROSSES

Ø	FIL	ÉPAIS.	FIXATION	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
75	fil ondulé	0.3	6 mm	12 500	6	48	NTWB38506375BCS/6
	fil ondulé	0.3	6 mm	12 500	4	48	NTWBSCS/4

2 RÉF. · 1 Ø





17 – GAMME ÉTENDUE · FIBRE DISCS

Disques fibres

Pour le meulage agressif du métal, l'enlèvement de la rouille, de la peinture et la préparation de surface. À utiliser avec le plateau support correspondant.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Support en fibre vulcanisée rigide**
Contact stable avec la pièce — sans vibration sous charge latérale.
- ◆ **P24–P120 — cycle complet**
Dégrossissage → intermédiaire → finition sur un seul plateau support.
- ◆ **Zircone (Extreme) / Al₂O₃ (Profi)**
La zircone offre une durée de vie jusqu'à 5x plus longue sur l'inox.
- ◆ **Plateau support à part — NABPFD125F / H**
Plateau support filetage M14 — accessoire indispensable. F — souple flexible (finition, contours) ; H — rigide nervuré (enlèvement agressif).



DISQUES FIBRES NOVOABRASIVE · Ø125

Ø	GRAIN	ABRASIF	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
125	P40	Corindon zircone	12 250	25	1000	NAFD12540ZR
	P60	Corindon zircone	12 250	25	1000	NAFD12560ZR
	P80	Corindon zircone	12 250	25	1000	NAFD12580ZR
	P24	Oxyde d'aluminium	12 250	25	500	NAFD12524AL
	P36	Oxyde d'aluminium	12 250	25	500	NAFD12536AL
	P40	Oxyde d'aluminium	12 250	25	1000	NAFD12540AL
	P60	Oxyde d'aluminium	12 250	25	1000	NAFD12560AL
	P80	Oxyde d'aluminium	12 250	25	1000	NAFD12580AL
	P100	Oxyde d'aluminium	12 250	25	1000	NAFD125100AL
	P120	Oxyde d'aluminium	12 250	25	1000	NAFD125120AL

10 RÉF. · 7 GRAINS



SYSTÈME : DISQUE FIBRE + PLATEAU SUPPORT

Le disque fibre **ne s'utilise pas sans plateau support** — le plateau apporte la rigidité et la fixation. **NABPFD125H (rigide nervuré)** — enlèvement agressif et régulier. **NABPFD125F (souple lisse)** — finition, contours. Les deux — Ø125, M14, pour meuleuse.



18 – GAMME ÉTENDUE · NON-WOVEN DISCS

Disques en non-tissé

Pour le nettoyage délicat sans rayures et la finition satinée de l'inox, des métaux non ferreux et des revêtements.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Couleur – système NovoAbrasive**
Violet – gros grain (P60-P80) ; noir – grain de finition (P100-P180). Différent du code 3M (où bleu = fin).
- ◆ **Élimine rouille, peinture, oxyde, colle**
Sans abîmer le métal de base – usure sélective des revêtements.
- ◆ **Ne laisse pas de rayures sur le métal**
Idéal pour la préparation de finition avant peinture.
- ◆ **Fonctionne sur meuleuse, perceuse, polisseuse**
Alésage universel 22.23 mm.



DISQUES EN NON-TISSÉ NOVOABRASIVE · ÉPAISSEUR 13 MM

Ø	ÉPAIS.	COULEUR	GRAIN	ALÉSAGE	TR/MIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	13	Violet (gros grain)	P60-P80	22.23	8 300	5	50	NAPCS115
	13	Noir (souple)	P100-P180	22.23	8 300	5	50	NASCS115
125	13	Violet (gros grain)	P60-P80	22.23	7 600	5	50	NAPCS125
	13	Noir (souple)	P100-P180	22.23	7 600	5	50	NASCS125

4 RÉF. · 2 Ø



FINITION SATINÉE SUR INOX – EN 2 ÉTAPES

P120 à lamelles (NS2912125 / NPZR120125) → **non-tissé noir** (NASCS115/125). Vous obtenez un aspect satiné uniforme sans rayures.



19 – GAMME ÉTENDUE · HOOK & LOOP DISCS

Disques abrasifs auto-agrippants

Pour le ponçage du bois, du métal, du mastic et de la peinture. Changement rapide sur ponceuse excentrique.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

◆ Fixation Velcro (hook & loop)

Changement de grain en 2 secondes — sans outil.

◆ P40-P320 — cycle complet

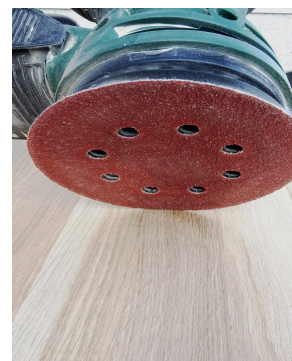
Dégrossissage → intermédiaire → finition en 4-5 passages.

◆ Perforation 8 trous

Aspiration intégrée des poussières lors du travail avec une ponceuse à aspirateur.

◆ Compatible ponceuses excentriques et vibrantes

Ø115/125/150/225 pour toutes les ponceuses courantes.



DISQUES AUTO-AGRIPPANTS NOVOABRASIVE · Ø115 / Ø125

24 RÉF. · SUITE P. 037

Ø	GRAIN	TROUS	ABRASIF	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115	P40	8	Oxyde d'aluminium	10	200	NASD811540
	P60	8	Oxyde d'aluminium	10	200	NASD811560
	P80	8	Oxyde d'aluminium	10	200	NASD811580
	P100	8	Oxyde d'aluminium	10	200	NASD8115100
	P120	8	Oxyde d'aluminium	10	200	NASD8115120
	P180	8	Oxyde d'aluminium	10	200	NASD8115180
	P240	8	Oxyde d'aluminium	10	200	NASD8115240
	P320	8	Oxyde d'aluminium	10	200	NASD8115320
125	P40	0	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD12540
	P60	0	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD12560
	P80	0	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD12580
	P100	0	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD125100
	P120	0	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD125120
	P180	0	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD125180
	P240	0	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD125240
	P320	0	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD125320
	P40	8	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD812540
	P60	8	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD812560
	P80	8	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD812580
	P100	8	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD8125100
	P120	8	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD8125120
	P180	8	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD8125180
	P240	8	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD8125240
	P320	8	Oxyde d'aluminium	5	200	NASD8125320



DISQUES AUTO-AGRIPPANTS NOVOABRASIVE · Ø150 / Ø225 (SUITE DE LA P. 036)

24 RÉF.

Ø	GRAIN	TROUS	ABRASIF	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
150	P40	0	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD15040
	P60	0	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD15060
	P80	0	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD15080
	P100	0	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD150100
	P120	0	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD150120
	P180	0	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD150180
	P240	0	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD150240
	P320	0	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD150320
	P40	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD815040
	P60	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD815060
	P80	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD815080
	P100	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8150100
	P120	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8150120
	P180	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8150180
	P240	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8150240
	P320	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8150320
225	P40	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD822540
	P60	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD822560
	P80	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD822580
	P100	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8225100
	P120	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8225120
	P180	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8225180
	P240	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8225240
	P320	8	Oxyde d'aluminium	5	100	NASD8225320

**L'ASPIRATION PROLONGE LA VIE DU DISQUE**

Les trous ouverts de la perforation 8 trous ne fonctionnent qu'avec une aspiration. Avec aspirateur : **+2x de durée de vie du disque**, air plus propre, meilleure visibilité de la surface.



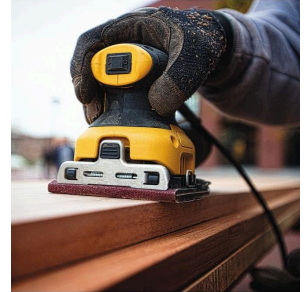
20 – GAMME ÉTENDUE · SANDING BELTS

Bandes abrasives

Pour ponceuses à bande — bois, métal, peinture, plastique. Traitement rapide et continu.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Forme sans fin**
Pour ponceuses à bande et machines stationnaires — sans dérive.
- ◆ **Tailles 75×457 / 75×533 / 100×610**
Adapté à tous les modèles courants de ponceuses.
- ◆ **Support tissu haute résistance**
Supporte une tension élevée sans rupture.
- ◆ **Bois, métal, plastique, peinture**
Abrasif universel P40–P120.



BANDES ABRASIVES NOVOABRASIVE · CLOTH X · OXYDE D'ALUMINIUM 15 RÉF. · 3 TAILLES × 5 GRAINS

TAILLE	GRAIN	ABRASIF	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
75×457	P40	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB7545740
	P60	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB7545760
	P80	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB7545780
	P100	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB75457100
	P120	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB75457120
75×533	P40	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB7553340
	P60	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB7553360
	P80	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB7553380
	P100	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB75533100
	P120	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB75533120
100×610	P40	Oxyde d'aluminium	3	60	NASB10061040
	P60	Oxyde d'aluminium	3	60	NASB10061060
	P80	Oxyde d'aluminium	3	100	NASB10061080
	P100	Oxyde d'aluminium	3	60	NASB100610100
	P120	Oxyde d'aluminium	3	60	NASB100610120



SENS DE ROTATION ET JONCTION

La bande porte une **flèche de sens de rotation** — installez-la dans le sens indiqué, sinon la jonction peut se rompre.
Type de jonction — **butt-joint** (bout-à-bout, sans recouvrement).



21 – GAMME ÉTENDUE · SANDING ROLLS

Rouleaux abrasifs

Pour le ponçage manuel continu de grandes surfaces — bois, plaque de plâtre, mastic, peinture.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Rouleau 50 m — économie jusqu'à 60%**
Par rapport aux feuilles de même taille.
- ◆ **Support papier ou tissu**
Papier — traitement à sec ; tissu — humide et ponçage plus rude.
- ◆ **Largeur 115 / 200 mm**
115 mm — support papier ; 200 mm — tissu.
Standard pour les cales à poncer.
- ◆ **À découper selon votre cale**
Minimum de chutes quelle que soit la forme de travail.



ROULEAUX ABRASIFS NOVOABRASIVE · 50 M

18 RÉF. · 2 LARGEURS · À VENIR

LARGEUR	LONGUEUR	GRAIN	SUPPORT	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115 mm	50 m	P40	Papier	1	2	NASPFR1155040
	50 m	P60	Papier	1	2	NASPFR1155060
	50 m	P80	Papier	1	2	NASPFR1155080
	50 m	P100	Papier	1	2	NASPFR11550100
	50 m	P120	Papier	1	2	NASPFR11550120
	50 m	P150	Papier	1	2	NASPFR11550150
	50 m	P180	Papier	1	2	NASPFR11550180
	50 m	P220	Papier	1	2	NASPFR11550220
	50 m	P240	Papier	1	2	NASPFR11550240
	50 m	P320	Papier	1	2	NASPFR11550320
200 mm	50 m	P60	Tissu	1	2	NASPR2005060
	50 m	P80	Tissu	1	2	NASPR2005080
	50 m	P100	Tissu	1	2	NASPR20050100
	50 m	P120	Tissu	1	2	NASPR20050120
	50 m	P150	Tissu	1	2	NASPR20050150
	50 m	P180	Tissu	1	2	NASPR20050180
	50 m	P240	Tissu	1	2	NASPR20050240
	50 m	P320	Tissu	1	2	NASPR20050320





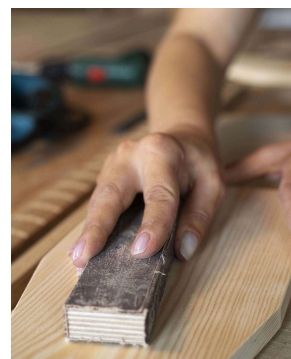
22 – GAMME ÉTENDUE · SANDING SHEETS

Feuilles abrasives

Pour le ponçage manuel de surfaces planes — formats standards pour cales à poncer.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Taille standard 230×280**
Adapté à toutes les ponceuses vibrantes.
- ◆ **Support tissu et hydrofuge**
Tissu — ponçage à sec du bois et du métal ;
hydrofuge — ponçage à l'eau.
- ◆ **P80–P2000 — cycle complet**
Support tissu (P80–P240) — ponçage à sec ;
hydrofuge (P600–P2000) — ponçage à l'eau
sous vernis.
- ◆ **Lots de 50 pcs**
Économie jusqu'à 30% pour ateliers et
services auto.



FEUILLES ABRASIVES NOVOABRASIVE · 230×280 MM

TAILLE	GRAIN	SUPPORT	ABRASIF	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
230×280	P80	Tissu	Oxyde d'aluminium	50	500	NASPS232880
	P100	Tissu	Oxyde d'aluminium	50	500	NASPS2328100
	P180	Tissu	Oxyde d'aluminium	50	500	NASPS2328180
	P240	Tissu	Oxyde d'aluminium	50	500	NASPS2328240
230×280	P600	Hydrofuge	Carbure de silicium	50	500	NASPSW2328600
	P800	Hydrofuge	Carbure de silicium	50	500	NASPSW2328800
	P1000	Hydrofuge	Carbure de silicium	50	500	NASPSW23281000
	P2000	Hydrofuge	Carbure de silicium	50	500	NASPSW23282000

8 RÉF. · 8 GRAINS





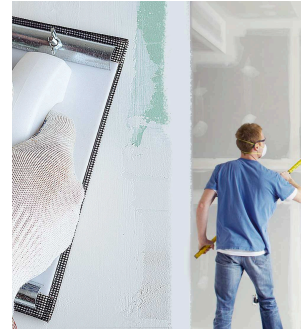
23 – GAMME ÉTENDUE · SANDING MESH

Treillis abrasifs

Treillis à changement rapide pour ponceuses et travail manuel — peu de poussière, ne se colmate pas.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Structure ouverte**
La poussière passe à travers les trous — le treillis ne se colmate pas.
- ◆ **Carbure de silicium**
Particulièrement efficace sur mastic, plaque de plâtre, enduit.
- ◆ **Lavable et réutilisable**
Rincer à l'eau — la plupart des propriétés de coupe sont restaurées.
- ◆ **Taille 115×280**
Pour cales de plâtrier et cales domestiques.



TREILLIS ABRASIFS NOVOABRASIVE · 115×280 MM

TAILLE	GRAIN	ABRASIF	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
115×280	P60	Carbure de silicium	5	100	NASM11528060
	P80	Carbure de silicium	5	100	NASM11528080
	P100	Carbure de silicium	5	100	NASM115280100
	P120	Carbure de silicium	5	100	NASM115280120
	P180	Carbure de silicium	5	100	NASM115280180
	P240	Carbure de silicium	5	100	NASM115280240
	P320	Carbure de silicium	5	100	NASM115280320

7 RÉF. · 7 GRAINS



RÈGLE DE LA PROGRESSION DES GRAINS

Ne sautez pas plus d'un numéro de grain — chaque abrasif suivant doit effacer les rayures du précédent. Pourquoi le treillis ne se colmate pas : la structure ouverte permet à la poussière de passer jusqu'à l'aspirateur.



24 – GAMME ÉTENDUE · SANDING SPONGES

Éponges abrasives

Pour le ponçage des profils, des arêtes et des zones difficiles d'accès. Utilisables avec eau.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- ◆ **Revêtement abrasif sur 4 faces**
Remplacement économique de quatre feuilles.
- ◆ **Mousse flexible — épouse la forme**
Angles, profils, arrondis sans décollement de l'abrasif.
- ◆ **Densité 70 kg/m³**
Équilibre entre souplesse et résistance à l'usure.
- ◆ **Ponçage à sec et à l'eau**
Bois, mastic, peinture — universel.



ÉPONGES ABRASIVES NOVOABRASIVE · REGROUPÉES PAR TAILLE

10 RÉF. · 2 TAILLES

TAILLE	FORME	GRAIN	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
100×68×26	Rectangulaire	P80	1	288	NASS682680
	Rectangulaire	P120	1	288	NASS6826120
	Rectangulaire	P180	1	288	NASS6826180
	Rectangulaire	P240	1	288	NASS6826240
	Rectangulaire	P320	1	288	NASS6826320
100×68×42×26	Trapézoïdale	P80	1	288	NASS68422680
	Trapézoïdale	P120	1	288	NASS684226120
	Trapézoïdale	P180	1	288	NASS684226180
	Trapézoïdale	P240	1	288	NASS684226240
	Trapézoïdale	P320	1	288	NASS684226320



PONÇAGE À L'EAU — MOINS DE POUSSIÈRE, MEILLEUR CONTRÔLE

Une éponge mouillée **ne fait pas de poussière**, ne se colmate pas et donne une finition plus régulière sur mastic et peinture. Particulièrement utile sous vernis : P240 → rincer → vérifier la planéité.



25 – GAMME ÉTENDUE · BACKING PADS

Plateaux support

Plateaux support pour disques fibres — apportent la rigidité et répartissent la pression ; M14 pour meuleuse.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

◆ Fixation directe M14

Directement sur meuleuse sans adaptateur.
Version Sub — pour perceuse.

◆ Support flexible

Épouse le microrelief de la surface sans dommages.

◆ Type lisse ou auto-agrippant

Lisse — pour disques fibres ; auto-agrippant
— pour disques Velcro.

◆ Ø100/115/125/150

Gamme complète selon votre tâche et votre perceuse.



PLATEAUX SUPPORT NOVOTOOLS / NOVOABRASIVE · M14

Ø	TYPE	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
100	Support pour disques auto-agrippants	1	100	NTRVD10014
	Plateau support diamant	1	100	NTRDP100
115	Support pour disques auto-agrippants	1	100	NTRVD11514
125	Support pour disques auto-agrippants	1	100	NTRVD125142
	Plateau support pour fibres (flexible)	1	100	NABPFD125F
	Plateau support pour fibres (nervuré)	1	100	NABPFD125H
150	Support pour disques auto-agrippants	1	60	NTRV15014
	Support pour disques auto-agrippants	1	60	NTRVD15014

8 RÉF. · 4 Ø



CALES À PONCER NOVOTOOLS

Ø	TYPE	COND.	CARTON	RÉFÉRENCE
125	Cale à poncer manuelle	1	100	NTRSB125
	Cale à poncer manuelle	1	125	NTSB125
150	Cale à poncer manuelle	1	80	NTRSB150

3 RÉF. · 2 Ø





Dix règles

01 Équipements de protection individuelle

Lunettes, casque anti-bruit, masque, gants, tenue de travail. **Sans EPI, ne commencez pas le travail.**

02 Contrôle du disque avant utilisation

Inspection des fissures, éclats, déformations. Vérifiez la date de fabrication — **durée de conservation 3 ans.**

03 Conformité des tr/min

Les tr/min max du disque doivent **dépasser** ceux de l'outil. Jamais l'inverse.

04 Fixation et flasques

Uniquement les flasques d'origine du fabricant. L'alésage doit **correspondre exactement** à la broche.

05 Essai de démarrage

Après installation — **30 secondes aux tr/min max** dans une zone protégée, sans charge.

06 Actions interdites

Ne pas meuler avec un disque à tronçonner. Ne pas modifier l'alésage. Ne pas utiliser de disques périmés.

07 Stockage et durée de conservation

Local sec **18–22 °C**, humidité 45–65 %. Disques bakélite — **3 ans** à compter de la date de fabrication (voir marquage sur le disque).

08 Élimination

Abrasifs usagés — dans les **déchets industriels solides**. Ne pas brûler les résidus bakélite.

09 Contrôle des vibrations

Picotements dans les doigts après **10 min** de travail — **arrêtez-vous**. Ce sont les premiers signes du syndrome vibratoire (HAVS). Faites des pauses, alternez les opérateurs.

10 Détruire avant élimination

Avant de jeter un disque usé, **détérioriez-le physiquement** (cassez-le ou faites-y une entaille) — pour que personne ne le récupère et ne l'utilise à nouveau.

POURQUOI CES RÈGLES NE SONT PAS UNE FORMALITÉ

Environ **30% des blessures** avec des abrasifs proviennent de la rupture du disque en rotation. **~25%** du rebond (kickback). La vitesse périphérique d'un disque Ø125 à 12 000 tr/min = **~80 m/s** — comparable à la vitesse d'une balle de pistolet à air comprimé. Lunettes, visière, capot et respect des règles ci-dessus — ce n'est pas de la paperasse.

PACKAGING · NORMES D'EXPORTATION

Emballé pour arriver à bon port.

EUR · ISTA-3A

35+ pays



Emballage primaire

Film rétractable européen par lots de **10-25 pcs.** Marquage : référence, date, équipe, code-barres EAN-13.



Carton

Carton ondulé **T-23 / T-24.** Dimensions standardisées pour europalette — 1200 × 800 mm. Contenu : 25-50 paquets.



Palettisation

Europalette **1200 × 800 mm, 120 kg max.** Film étirable + cornières de protection. Prêt pour grue et gerbage.



Livraison en Ukraine

Nova Poshta, Raben, transport propre. Délai : 1-3 jours. Expédition depuis Nova Vodolaha (région de Kharkiv).



Export (UE / CEI)

DAP · FCA · EXW — selon Incoterms 2020. **Documents : CMR, EUR.1, certificat MPA.** Conteneur 20 pieds — jusqu'à 24 t.



Stockage

Local sec, **+5...+30 °C,** humidité jusqu'à 65 %. Durée de conservation — 36 mois à compter de la date de fabrication.



27 · WARRANTY · CONDITIONS DE GARANTIE

Nous répondons de chaque disque.

DURÉE

36 mois

- | | | |
|-----------|--|--------------------------|
| 01 | Défaut de fabrication
Délaminage, fissures, non-conformité de tr/min, marquage incorrect — remplacement total ou compensation aux frais du fabricant. | 100% REMPLACEMENT |
| 02 | Durée de conservation
36 mois à compter de la date de fabrication (indiquée sur chaque disque). Au-delà , le disque n'est pas admis à l'utilisation. | 36 MOIS |
| 03 | Procédure de retour
Demande à info@novoabrasive.com + photo du défaut + procès-verbal. Examen — jusqu'à 5 jours ouvrés , remplacement à l'envoi suivant. | 5 JOURS |
| 04 | Cas non couverts
Violation des conditions de stockage, utilisation non conforme, dommages mécaniques, tr/min non conformes, période expirée . | EXCLUSION |
| 05 | Certificats qualité
Pour chaque lot est fourni un certificat du fabricant avec les résultats des essais. Sur demande — certificat MPA, ISO 9001. | SUR DEMANDE |



Erreurs et usure

Comment reconnaître les problèmes typiques, leurs causes et comment les éviter. Préservez vos disques, votre outillage et votre temps.

01 · PROBLÈME

Vitrification (glazing)

Signes : Le disque brille, ne coupe plus, chauffe.

Cause : Pression excessive ou abrasif inadapté au matériau.

Que faire : Réduisez la pression ; dressez avec un dresseur (pour disque à ébarber) ; remplacez par le bon abrasif.

02 · PROBLÈME

Fissures sur le disque

Signes : Fissures visibles radiales ou concentriques après choc ou avec le temps.

Cause : Disque périmé, chute, mauvais stockage.

Que faire : Retirez immédiatement et éliminez. Vérifiez la date de fabrication (3 ans).

03 · PROBLÈME

Usure latérale du disque

Signes : Disque à tronçonner fin usé inégalement d'un côté.

Cause : Travail sur la face latérale (meulage avec un disque à tronçonner).

Que faire : Tronçonner — uniquement par l'arête. Pour meuler — T27 6–8 mm.

04 · PROBLÈME

Segments arrachés du diamant

Signes : Segment partiellement ou totalement détaché.

Cause : Surchauffe sans refroidissement (coupe à sec trop longue).

Que faire : Passes par intervalles 10–15 s avec pauses ; coupe à l'eau pour les longs travaux.

05 · PROBLÈME

Arête TCT brûlée

Signes : Dents de la lame bleues/noires, qui s'émoussent.

Cause : Avance trop rapide, lame émoussée, mauvais tr/min.

Que faire : Réduisez l'avance ; vérifiez les tr/min selon le matériau ; la lame peut nécessiter un affûtage.

06 · PROBLÈME

Colmatage du papier/treillis

Signes : Feuille ou treillis a rapidement cessé de couper, colmaté par la poussière.

Cause : Travail sur matériau tendre (peinture, mastic) sans aspiration.

Que faire : Treillis — pour mastic/plâtre (ne se colmate pas) ; raccordez l'aspirateur au Velcro.



Compatibilité avec l'outillage

Quel disque pour quel outil. D'abord — les tr/min et l'alésage, puis tout le reste.

OUTIL ÉLECTRIQUE → ABRASIFS COMPATIBLES

TR/MIN & ALÉSAGE

OUTIL	Ø DISQUE	TR/MIN MAX	ALÉSAGE	ABRASIFS COMPATIBLES
Petite meuleuse (Bosch GWS 7-125, Makita 9558)	115 / 125	11 000-13 300	M14 + Ø22.23	Tronçonnage, ébarbage T27/T1, lamelles T27/T29, fibres, Velcro Ø115/125, diamant Ø115/125
Grande meuleuse (Bosch GWS 22-230, Makita GA9020)	180 / 230	6 600-8 600	M14 + Ø22.23	Tronçonnage Ø180/230, ébarbage Ø180/230, lamelles Ø180, diamant Ø180/230, Velcro Ø150/225
Scie circulaire portative	150 / 165 / 185 / 190	5 500-6 000	Ø20 / Ø30	Lames de scie TCT WellCut
Scie à onglet / scie de table	210 / 250 / 254 / 305	3 500-5 500	Ø25.4 / Ø30	Lames de scie TCT grands diamètres
Ponceuse à bande	75 × 457 / 533 / 100 × 610	—	—	Bandes abrasives de la taille correspondante
Ponceuse excentrique (DA)	125 / 150	8 000-13 000	Hook & loop	Disques auto-agrippants Ø125/150 avec aspiration (8 trous)
Perceuse / visseuse	≤75	2 500-3 500	Queue Ø6	Mini-brosses à queue, disques de polissage
Polisseuse	100 / 150	2 800-3 700	M14 + Velcro	Disques diamant à polir P30→P3000, plateau support NTRDP100
Tronçonneuse stationnaire	300 / 350 / 400	3 800-5 100	Ø25.4 / Ø32	Disques à tronçonner Ø300/350/400, non renforcés, pour rails (NBF)

L'ALÉSAGE – LA COMPATIBILITÉ CLÉ

Ø22.23 mm (≈7/8") — standard de toutes les meuleuses. **M14** — alésage fileté des brosses boisseau et coniques et des plateaux support. **Ø20 / 25.4 / 30 / 32 mm** — lames de scie (scies circulaires, à onglet, machines stationnaires). **Queue Ø6 mm** — pour perceuse. Une non-correspondance d'alésage est catégoriquement interdite : le flasque ne retient pas le disque.



FAQ et diagnostic

Questions courantes des clients et réponses des commerciaux et du support technique — pour qu'on ne vous appelle pas au téléphone.

Pourquoi le disque brûle le métal ?

Pression excessive — le disque coupe par son poids, ne forcez pas. **Émoussé** — remplacez. **Mauvais abrasif** — pour l'inox, uniquement Fe+Cl+S < 0,1 % (zircon/céramique). **Trop épais** — pour le métal fin, il faut un disque fin.

Pourquoi la coupe est-elle de travers ?

Pression latérale — guidez uniquement dans le plan du disque. **Flasque usé** ou flasque incorrect. **Outil avec faux-rond** — vérifiez les roulements. **Mauvais alésage** — le disque a du jeu.

Peut-on couper de l'inox avec un disque métal classique ?

Catégoriquement non. Les disques classiques contiennent du Fe et du S qui pénètrent dans l'arête de coupe de l'inox et provoquent une **corrosion intergranulaire** en 2 à 4 semaines. Uniquement les disques marqués INOX (sans Fe/S) : zircon et céramique EXTREME.

Pourquoi le disque fibre a brûlé en 2 minutes ?

Angle trop grand (>10°) — le disque ne travaille que par l'arête. **Mauvais plateau support** — pour l'enlèvement agressif, il faut le **rigide nervuré** (NABPFD125H), pas le flexible (NABPFD125F). **Avance trop rapide** — bougez doucement, ne forcez pas.

Comment savoir si un disque est périmé ?

Le disque porte une date de fabrication (MM/AAAA ou semaine/année). Les disques bakélite ont une durée de conservation de **3 ans** à compter de cette date. Un disque périmé perd la résistance de son liant et peut se rompre en rotation — **retirez immédiatement et éliminez.**

Que signifie la couleur d'un disque non-tissé ?

Chez NovoAbrasive : **violet** — gros grain (P60–P80), pour enlever rouille/calamine. **Noir** — grain de finition (P100–P180), pour satiner et préparer la peinture. 3M utilise un autre système — ne confondez pas lors d'achats croisés.

Peut-on monter une lame de scie sur meuleuse ?

Uniquement la **spéciale 3T pour bois** (NTPSB1153T / 1253T) marquée et avec l'alésage adapté à la meuleuse, et le flasque correspondant. Les lames de scie circulaires classiques sont **interdites** : les tr/min de la meuleuse sont 2 à 3 fois supérieurs, risque de rebond, blessures graves.



Glossaire

Termes de marquage, typologies et normes — utile aux commerciaux, aux nouveaux collaborateurs et aux partenaires B2B.

T41 — Disque à tronçonner plat, sans moyeu déporté.

T42 — Disque à tronçonner à moyeu déporté — coupe affleurante.

T27 — Disque à ébarber à moyeu déporté, angle 0–15°.

T29 — Disque à lamelles conique pour angles 15–25°.

T1 — Disque à ébarber plat pour machines d'établi.

FEPA — Federation of European Producers of Abrasives — système de granulométrie « P ».

FEPA P-grit — Plus le numéro est grand, plus le grain est fin. P40 — gros, P2000 — polissage.

Bonded abrasive — Abrasif aggloméré — grain dans une matrice de résine (bakélite). Norme EN 12413.

Coated abrasive — Abrasif appliqué — grain sur support flexible. Norme EN 13743.

Superabrasive — Diamant / cBN. Norme EN 13236.

SBF / RBF / NBF — Liants bakélite : S — standard, R — pour pierre, N — pour aciers à rails.

A / C — A — corindon (métal), C — carbure de silicium (pierre, béton).

INOX — Acier inoxydable. Uniquement disques Fe+Cl+S < 0,1 % (zircon, céramique).

Ferrous / Non-ferrous — Métaux ferreux (Fe) / non ferreux (Al, Cu, laiton).

ATB — Alternate Top Bevel — géométrie de denture polyvalente (travers/mixte).

TCG — Triple Chip Grind — stratifié, plastique, métal non ferreux.

FTG — Flat Top Grind — délignage rapide dans le fil.

TCT — Tungsten Carbide Tipped — dents au carbure de tungstène d'une lame de scie.

Hook & loop / Velcro — Support auto-agrippant — changement rapide des feuilles sans outil.

Lap / Butt joint — Type de jonction de bande sans fin : lap — chevauchement, butt — bout à bout.

Knot / Crimped wire — Fil torsadé / ondulé des brosses — rigide ou souple.

Cup / Bevel / Wheel — Formes de brosses rotatives : boisseau, conique, circulaire.



34 – RÉFÉRENCE · ABRASIVE BASICS

B.A.-BA de l'abrasif

Aide-mémoire pour les clients et les collaborateurs : comment lire le marquage d'un disque, ce que signifie la granulométrie, quelles normes s'appliquent et comment travailler en sécurité.

1 · MARQUAGE D'UN DISQUE AGGLOMÉRÉ – EXEMPLE « A30 SBF »

A	30	S	BF
<p>ABRASIF</p> <p>A — corindon (acier, métal) C — carbure de silicium (pierre, béton)</p>	<p>GRANULOMÉTRIE</p> <p>Numéro plus petit — gros grain et coupe plus rapide ; plus grand — finition plus fine.</p>	<p>DURETÉ DU LIANT</p> <p>La lettre devant BF (S / R / N) — degré de dureté du liant.</p>	<p>LIANT</p> <p>BF — liant bakélite, renforcé en fibre de verre.</p>

2 · ÉCHELLE DE GRANULOMÉTRIE (FEPA « P »)

P40–P60 gros dégrossissage	P80–P120 intermédiaire	P150–P240 finition	P320–P600 fine	P800–P2000 polissage
--------------------------------------	----------------------------------	------------------------------	--------------------------	--------------------------------

RÈGLE DE PROGRESSION

Ne sautez pas plus d'un palier de granulométrie — chaque abrasif suivant doit éliminer les rayures du précédent.

3 · NORMES DE SÉCURITÉ PAR GROUPE DE PRODUITS

NORME	APPLICATION
EN 12413	Abrasifs agglomérés — disques à tronçonner et à ébarber
EN 13743	Abrasifs sur support flexible — lamelles, fibres, non-tissé
EN 13236	Outils diamant (superabrasifs) — à tronçonner et à ébarber
EN 847-1	Lames de scie pour le travail du bois
EN 1083-2	Brosses rotatives en fil métallique

4 · STOCKAGE ET DURÉE DE CONSERVATION

Durée de conservation (à partir de la date de fabrication sur le disque) : bakélite **3 ans** · vulcanite **5 ans** · céramique **10 ans**. | **Conditions** : 18–22 °C, humidité 45–65 %, sans soleil ni variations | piles **horizontales, ≤25 cm**. | **Ring Test avant montage** : tapez doucement avec un plastique sur le bord du disque — un disque sain « **tinte** », un disque fissuré sonne **sourdement** (retirer immédiatement).

△ RÈGLES D'OR DE SÉCURITÉ

Tr/min max du disque ≥ **tr/min de l'outil**. Vitesse périphérique limite des abrasifs agglomérés — **80 m/s**. Toujours — **capot de protection et lunettes**. Disque avec éclats / fissures — retirer immédiatement.



28 · GET IN TOUCH · RÉPONSE SOUS 24 HEURES

Écrivez-nous. Let's talk.

RESPONSE
24 h

01 · CONTACT

Contact

TOV « NovoAbrasive »

rue Kharkivska 144-A, Nova Vodolaha,
région de Kharkiv, 63202, Ukraine

EMAIL	info@novoabrasive.com
EXPORT	export@novoabrasive.com
TÉLÉPHONE	+38 (057) 766 36 28
SITE WEB	novoabrasive.com
HORAIRES	Lun-Ven · 09:00-18:00
LANGUES	Ukrainien · English
LIVRAISON	Nova Poshta · Raben · transport propre

02 · PROCESS

Comment commander

- 01 Demande**
Envoyez un email à info@novoabrasive.com avec la liste des produits et les quantités.
- 02 Offre**
Offre commerciale avec prix, délais, livraison — sous **24 heures**.
- 03 Paiement**
Virement bancaire ou paiement via Nova Poshta à réception.
- 04 Production**
3-5 jours depuis le stock, jusqu'à 4 semaines — production sur commande.
- 05 Expédition**
Expédition depuis Nova Vodolaha. En Ukraine — 1-3 jours par Nova Poshta.

Couper. Meuler. Travailler.

Qualité européenne. Force ukrainienne. **466**
références sous les marques NovoAbrasive ·
NovoTools · WellCut.

EMAIL / WEB

info@novoabrasive.com
novoabrasive.com

PHONE

+38 (057)
766 36 28

MADE IN

Ukraine
2026

CERT.

MPA
EN 12413
ISO 9001