



**POROMER**  
POROESE WERKSTOFFE

## Fiche technique – procédé de préparation

# Mammut 2000 - Résine microporeuse

*Systeme Résine poreuse à 2 composants pour la fabrication de moules poreux de haute résistance mécanique pour la céramique et l'industrie de la vaisselle.*

### **Domaine d'application :**

Recommandé pour la fabrication de moules poreux pour la céramique et pour la vaisselle.

Présentation : 1 fût de 100 kg.

- 22,0 kg de résine liquide dans un fût de sûreté.
- 78,0 kg de composants en poudre en 4 « Hobbocks » doublés de PE de 19,5 kg.

### **Stockage :**

Les fûts fermés se conservent 6 mois à la température approximative de 20°C.  
Conserver à l'abri de la chaleur et du gel.

### **Données techniques :**

- Résistance à la compression : 38 N/mm<sup>2</sup>
- Résistance à la flexion : 20 N/mm<sup>2</sup>
- Absorption d'eau: 34,4 %
- Diamètre pore moyen 18 µm
- Retrait : 0,2% max.
- Poids spécifique : 0,84 g/cm<sup>3</sup>
- Stabilité à la température :
  - début de décomposition à 100 °c.
  - ramollissement 70°c.
- Couleur Blanc

## **Description des composants :**

- Résine : Liquide clair aromatique.
- Poudre : Poudre blanche sans poussière.

## **Préparation du modèle :**

Appliquer un agent de démoulage sur le modèle en l'étalant lentement et uniformément à l'aide d'un chiffon doux.

Le polir après 10 mn.

Renouveler l'opération une fois.

## **Température de travail :**

Les 3 composants (poudre, eau, résine) doivent être à la température de 15 à 19°C. La température de mélange doit être maintenue entre 16 et 18 °C.

La température ambiante doit être comprise entre 17 et 19°C. En cas de température élevée, nous recommandons la préparation des moules en salle climatisée.

## **Température de préparation du modèle :**

Elle doit être autour de celle de la préparation du mélange, légèrement au dessus en cas exceptionnel.

## **Formule du mélange : en % soit pour un fût de 100 kg**

- Proportion d'eau:	25,0% en poids.	31,43 kg
- Proportion de poudre1:	40,0% en poids.	50,29 kg
- Proportion de résine:	17,5% en poids.	22 kg
- Proportion de poudre2:	17,5% en poids.	22 kg

100%

La densité de cette formule doit donner une valeur d'environ 1,11 g/cm<sup>3</sup>.

Nous entendons par « proportion de poudre1 » et « proportion de poudre2 » des proportions prélevées sur la partie globale de la poudre livrée. La « proportion de poudre1 » doit être mélangée à la proportion d'eau et la « proportion de poudre2 » doit être mélangée à la proportion de résine liquide.

## **Instruction de mélange :**

### ➤ **MELANGE A :**

- La « proportion de poudre1 » doit être ajoutée à la proportion d'eau pesée. Mélangez environ **45 à 60 secondes**.

- Ce **MELANGE A** poudre1/eau doit reposer **environ 20 mn**. Avant d'y introduire le **MELANGE B** poudre2/résine, il est recommandé de remuer à nouveau le **MELANGE A** poudre1/eau. **MELANGE B** :

- Peser la proportion de résine liquide et ajoutez la à la « proportion de poudre2 ». Laissez agiter environ **30 secondes** à la main ou avec avec un agitateur à hélice.

#### ➤ **MELANGE GLOBAL** :

- Ajouter le **MELANGE A** eau/ « poudre1 » sous agitation au **MELANGE B** résine/ »poudre2 » pendant **60 secondes**. Il est recommandé de ne pas l'introduire trop soudainement.

- Il faut s'organiser de façon à pouvoir couler le **MELANGE GLOBAL** sur le modèle au plus tard **60 secondes** après la fin du mélange de l'ensemble (**MELANGE A+MELANGE B**).

- Utiliser un mélangeur dont on est certain de pouvoir parfaitement homogénéiser l'ensemble des composants du **MAMMUT 2000**.

Les mesures du mélangeur dépendent de la quantité nécessaire de la préparation. Il est recommandé d'employer une hélice à 3 pales.

### **Retrait des baguettes du hérissou :**

Commencer à enlever les baguettes d'acier inox du hérissou qui traversent le moule poreux lorsque la température de ce dernier est à environ 31°C.

- On doit retirer en premier et à une température d'environ 28 °c les baguettes situées à proximité des parois du moule.

- Si les baguettes n'adhèrent pas à la résine poreuse et que l'arrachage est lisse et facile, retirer ensuite l'ensemble des baguettes à la température maximale de 33°C.

### **Temps de réaction :**

Il est approximativement de 55 à 65 mn selon la température du mélange et la température ambiante.

### **Température de la réaction :**

Elle est approximativement de 61°C selon la température du mélange et la température ambiante.

### **Démoulage :**

Après avoir atteint la température maximale, superposer les 2 parties du moules l'une sur l'autre. Les serrer si nécessaire et immerger le moule dans une eau à une température de 45 à 55 °c. Laisser refroidir les 2 parties de moule dans l'eau toute la nuit.

### **Résistance maximum :**

Elle est acquise après environ 12 heures.

## **Disposition de sécurité :**

- Nous recommandons une bonne ventilation dans l'atelier de coulage des moules.
- Eviter les contacts avec la peau.
- *Ne pas fumer !.*

## **Indication de risques :**

La résine est légèrement inflammable, voir la fiche de sécurité.

## **Stockage des moules :**

Les moules non utilisés doivent être stockés avec de l'eau additionnée d'un conservateur.

## **Commercialisation et information :**

### **OQEMA GmbH**

[info@oqema.com](mailto:info@oqema.com) – [www.oqema.de](http://www.oqema.de)  
Aachener Straße 258  
D- 41061 MONCHENDGLABACH  
Tel : +49 2161 356 0  
Fax : +49 2161 356 111

The logo for Montceram features a stylized, cursive 'M' in a light brown color, followed by the word 'ontceram' in a teal, lowercase, sans-serif font.

[montgolfier@montceram.fr](mailto:montgolfier@montceram.fr) - [www.montceram.fr](http://www.montceram.fr)  
6bis, Chemin VERT  
F- 77930 CHAILLY EN BIÈRE  
*Téléphone : +33 1 60 66 21 65*

Si **MAMMUT 2000** doit être employé pour une application particulière ou pour tout autres questions, nos consultants sont à votre disposition.

---

Ces fiches techniques sont réalisées à base des meilleures informations d'après notre expérience. Elles ne constituent cependant en aucun cas une garantie.

---