



**POROMER**  
POROESE WERKSTOFFE

## Fiche technique – procédé de préparation

# MICROPOR - Résine micro-poreuse

**Système Résine poreuse avec haut pouvoir d'absorption. Elle est réalisée à base de 2 composants et additifs séparés et destinée à la fabrication de moules poreux de faible diamètre de pores - Spécial pour céramiques spéciales.**

### Domaine d'application:

Recommandé pour la fabrication de moules poreux ou pour les céramiques techniques.

### Présentation : 1 fût de 55 kg contenant :

15,8 kg **Résine liquide** Micro-Sog dans 1 fût sécurisé,  
39,2 kg **Poudre** Micro-Sog dans 2 sacs papier+film PE, chacun de 19,6 kg

### Stockage :

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

### Caractéristiques :

Résistance à la compression :	24 N/mm <sup>2</sup>
Résistance à la flexion :	12 N/mm <sup>2</sup>
Absorption d'eau :	44,8 %
Diamètre moyen des pores :	13 µm
Retrait :	max. 0,25 %
Poids spécifique :	0,78 g/cm <sup>3</sup>

- Stabilité à la température :  
- début de décomposition à 100 °c.  
- ramollissement à 70°C.

Couleur : Blanc

### Description des composants :

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

## Préparation du modèle et de l'outillage :

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, résine et eau) doivent être à la température de 15 à 19°C. La température de mélange doit être maintenue entre 16 et 18°C au moment du coulage.

La température ambiante doit être comprise entre 18 et 22 °C. En cas de température élevée, nous recommandons la préparation des moules en salle climatisée.

## Température du modèle et de l'outillage :

Elle doit être autour de celle de la température de travail et ne doit pas dépasser 23°C.

## Formule de mélange :

- |                                     |                 |
|-------------------------------------|-----------------|
| - Proportion d'eau :                | 30,0% du poids. |
| - Proportion de la poudre :         | 50,0% du poids. |
| - Proportion de la résine liquide : | 20,0% du poids. |

-----  
100,0 % du poids  
=====

**i** Cette formule doit donner un poids volumique d'environ **1,20 g/cm<sup>3</sup>**. Il faut donc multiplier le volume du moule par ce facteur pour le calcul du poids total de mélange à prévoir.

De petits changements dans la formule peuvent modifier le taux d'absorption et la porosité

## Instruction de mélange :

### ➤ MELANGE A:

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

- Ce **MELANGE A** poudre/eau doit reposer **environ 20 mn**.

Avant d'y introduire le **DOSAGE B** résine liquide il est recommandé de remuer à nouveau le **MELANGE A** poudre/eau lentement à la main ou avec le mélangeur à vitesse lente afin pour d'éviter de nouvelles bulles d'air.

➤ **DOSAGE B:**

- Peser la proportion de résine liquide

➤ **MELANGE GLOBAL:**

- 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+DOSAGE B**).
- Ajoutez graduellement sous agitation en environ 10 secondes au **DOSAGE B** le **MELANGE A**. Maintenir l'agitation pendant environ **60 secondes**.
- 

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

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 hérissosn :**

Commencer à enlever les baguettes d'acier inox du hérissosn qui traversent le moule poreux lorsque la température de ce dernier est à environ 30°C.

- On doit retirer en premier et à une température d'environ 29°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 31°C.

## **Temps de réaction :**

Il est approximativement de 65 à 80 mn selon la température du mélange et la température ambiante.

## **Température de la réaction :**

Elle est approximativement de 62°C selon la température du mélange et la température ambiante.

## **Démoulage :**

Après avoir atteint la température maximale, superposer les 2 parties du moule 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 15 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.

## Rinçage des moules :

Lors du rinçage du moule avant sa première utilisation, il peut y avoir un léger changement de couleur en raison du délavage des traces d'additifs. Ce processus est tout à fait normal et n'altère pas la qualité du moule.

## Commercialisation et information :

### OQEMA GmbH

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

The logo for Montceram features the word "Montceram" in a stylized, cursive font. The "M" is large and green, while the rest of the letters are in a lighter green color.

[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 **MICROPOR** 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.

---