



POROMER
POROESE WERKSTOFFE

Fiche technique – procédé de préparation

Micro-Sog - 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 techniques.

Domaine d'application:

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

Présentation : 1 fût de 84kg contenant :

24,0 kg **Résine liquide** Micro-Sog dans 1 fût sécurisé,
60,0 kg **Poudre** Micro-Sog dans 3 sacs papier+film PE, chacun de 20,0 kg
(En outre, la quantité requise d'agent mouillant **O56** et l'anti-mousse **558** sont inclus gratuitement).

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 ²
Résistance à la flexion :	12 N/mm ²
Absorption d'eau :	45,1 %
Diamètre moyen des pores :	16 µm
Retrait :	max. 0,25 %
Poids spécifique :	0,77 g/cm ³

- 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 11 à 18°C. La température de mélange doit être maintenue entre 14 et 15 °C au moment du coulage. Dans le cadre de grosses pièces (>40 kg), nous recommandons une température maintenue entre 13 et 14°C.

La température de la résine doit être comprise entre 16 et 18°C et une température d'eau et de poudre inférieure comprise entre 14 et 15°C.

La température ambiante doit être comprise entre 17 et 21 °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, idéalement légèrement au dessus (19 à 20°C) mais ne doit pas dépasser 21°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/cm³**. 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 :

Incorporer 0,25 ml d'agent mouillant O56 par kg d'eau (ex. 3ml pour 12 kg d'eau) et mélanger pendant environ 45 secondes.

➤ MELANGE A:

- La « proportion de poudre » doit être ajoutée à la proportion d'eau pesée. Mélangez pendant **90 à 120 secondes**. (Vitesse de mélange moyenne 500 à 660 tr/mn)

- Ajouter 0,15 ml d'antimoussant 558 par kg de mélange total (ex. 1,8 ml pour 12 kg de mélange) et mélanger lentement pendant environ 60 secondes afin de supprimer la mousse.

- Ce **MELANGE A** poudre/eau doit reposer **environ 30 à 45 mn**. Après ce temps de repos, il ne doit plus y avoir de mousse.

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 **75 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 **Micro-Sog**.

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 hériçon :

Commencer à enlever les baguettes d'acier inox du hériçon 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 100 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.

Commercialisation et information :

OQEMA GmbH

info@oqema.com – 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 - www.montceram.fr
6bis, Chemin VERT
F- 77930 CHAILLY EN BIERE
Téléphone : +33 1 60 66 21 65

Si **MicroSog** 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.
