



POROMER
POROESE WERKSTOFFE

Fiche technique – procédé de préparation

PLASTIPOR 85 – Résine microporeuse

Systeme Résine poreuse à 3 composants pour la fabrication de moules poreux spécialement recommandé pour coulage sous pression des pièces de vaisselle.

Domaine d'application :

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

Présentation : 1 fût de 104 kg.

- 23,0 kg de résine dans un fût de sûreté.
- 53,0 kg de poudre dans 2 sacs en papier doublés de PE ; chacun de 26,5 kg.
- 28,0 kg de poudre dans 1 sac en papier doublé de PE

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 : | 29 N/mm ² |
| - Résistance à la flexion : | 14 N/mm ² |
| - Absorption d'eau : | 33,0% |
| - Diamètre pore moyen | 15 µm |
| - Retrait : | 0,3% max. |
| - Poids spécifique : | 0,85 g/cm ³ |
| - Stabilité à la température : | |
| - début de décomposition à | 100 °c. |
| - ramollissement | 70°c. |
| - Couleur | Blanc jaunâtre |

Description des composants :

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

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 4 composants (poudre, résine, granulés et eau) doivent être à la température de 15 à 18°C. La température de mélange doit être maintenue entre 15 et 17°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 de préparation du modèle :

Elle doit être autour de celle de la température ambiante et ne pas dépasser 22°C.

Formule du mélange :

- Proportion d'eau : 23,3% en poids.
- Proportion de poudre : 39,3% en poids.
- Proportion de résine : 16,7% en poids.
- Proportion de granulé : 20,7% en poids.

100%

i Cette formule doit donner un poids volumique d'environ **1,16 g/cm³**. Il faut donc multiplier le volume du moule par ce facteur pour le calcul du poids total de mélange à prévoir. La poudre doit être ajoutée à l'eau ; le granulé doit être ajouté à la résine.

Instruction de mélange :

- La proportion pesée de poudre doit être ajoutée à la proportion d'eau pesée. Mélangez environ 60 secondes.
- Le mélange poudre/eau doit reposer environ 20 mn. Avant d'y introduire le mélange granulé/résine, il est recommandé de remuer à nouveau le mélange poudre/eau.

- Peser la proportion de résine et ajoutez la proportion de granulés en remuant à l'aide d'une hélice. Laissez agiter environ 50 secondes avec un agitateur à hélice.
 - Mélanger le composant eau/poudre au composant résine/granulés pendant 60 secondes.
 - Il faut s'organiser de façon à pouvoir couler sur le modèle au plus tard 45 secondes après la fin du mélange de l'ensemble.
- Utiliser un mélangeur avec lequel on est certain de pouvoir parfaitement homogénéiser l'ensemble des composants du PLASTIPOR 85.
Les mesures du mélangeur dépendent de la quantité nécessaire à la préparation. Il est recommandé d'employer une hélice à 3 pales.

Retrait des baguettes du hérisson :

- Commencer à enlever les baguettes d'acier inox du hérisson qui traversent le moule poreux lorsque la température de ce dernier est à environ 27°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 29°C.

Temps de réaction :

Il est approximativement de 70 à 90 mn selon la température du mélange et la température ambiante.

Température de la réaction :

Elle est approximativement de 63°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 a stylized, cursive 'M' in a light blue color, followed by the word 'ontceram' in a teal, sans-serif font.

montgolfier@montceram.fr - www.montceram.fr

6bis, Chemin VERT

F- 77930 CHAILLY EN BIÈRE

Téléphone : +33 1 60 66 21 65

Si **PLASTIPOR 85** 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.
