



POROMER
POROESE WERKSTOFFE

Fiche technique – procédé de préparation

PLASTIPOR ECO – 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 :

Spécialement recommandé pour la fabrication de moule de coulage sous pression utilisé dans le domaine de 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 granulés 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.

Caractéristiques :

- Résistance à la compression : 27 N/mm²
- Résistance à la flexion : 13 N/mm²
- Diamètre moyen des pores : 22 µm
- Retrait : 0,3% max.
- Poids spécifique : 1,16 g/cm³
- Stabilité à la température :
 - début de décomposition à 100 °c.
 - ramollissement 70°C.
- Couleur : Blanc-jaune pâle.
- Répartition des pores : 10 à 100 µm.

Description des composants :

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

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 4 composants (poudre, eau, résine, granulés) doivent être à la température de 16 à 19°C. La température de mélange doit être maintenue entre 16,5 et 17,5 °c.

La température ambiante doit être comprise entre 18 et 21 °c ; en aucun cas au dessus de 23 °c.

La meilleure température pour le modèle est d'environ 2 à 3 °c au dessus de la température du mélange.

Formule de mélange :

- Proportion d'eau : 23,2% en poids.
- Proportion de poudre : 39,2% en poids.
- Proportion de résine : 16,9% en poids.
- Proportion de granulé : 20,7% en poids.

100%

i Cette formule doit donner un poids volumique d'environ **1,17 g/cm³**. Il faut donc multiplier le volume du moule par ce facteur pour le calcul du poids total de mélange à prévoir.

Cette formule doit donner un pourcentage de pores d'environ 22,9%. 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 25 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 granulé en remuant à l'aide d'une hélice. Laissez agiter environ 60 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 ECO.

Les caractéristiques 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 30 °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 30 °c.

Temps de réaction :

Il est approximativement de 60 à 85 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 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 16 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 hautement inflammable, voir la fiche de sécurité.

Stockage des moules :

Les moules non utilisés doivent être conservés humides et sous conservateurs.

Commercialisation et information :

OVERLACK-GLOBAL GmbH

sales@overlack-gc.com - www.overlack-gc.com

Paul-Thomas-Straße 49

D- 40589 DÜSSELDORF

Tel : +49 2117 408645

Fax : +49 2161 3564645

The logo for Montceram features a stylized, grey 'M' followed by the word 'ontceram' in a green, cursive script font.

montgolfier@montceram.fr - www.montceram.fr

6bis, Chemin VERT

F- 77930 CHAILLY EN BIERE

Téléphone: +33 1 60 66 21 65

Portable : +33 6 86 17 87 70

Si PLASTIPOR ECO 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 un garantie.
