



**POROMER**  
POROESE WERKSTOFFE

## Fiche technique – procédé de préparation

# ***SANIPOR ECO - Résine microporeuse***

***Système Résine poreuse à 3 composants pour la fabrication de moules poreux spécialement recommandé pour coulage sous pression des pièces sanitaires.***

### **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 749 kg.

- 165,0 kg de résine dans un fût de sûreté.
- 384,0 kg de poudre dans 20 sacs en papier doublés de PE ; chacun de 19,2 kg.
- 200,0 kg de granulés dans 8 sac en papier doublé de PE; chacun de 25,0 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.

### **Caractéristiques :**

- Résistance à la compression : 27 N/mm<sup>2</sup>
- Résistance à la flexion : 14 N/mm<sup>2</sup>
- Absorption d'eau : 31,5%
- Diamètre moyen des pores 23 µm
- Retrait : 0,3% max.
- Poids spécifique : 0,88 g/cm<sup>3</sup>
- Stabilité à la température :
  - début de décomposition à 100 °c.
  - ramollissement 70°C.
- Couleur : Blanc-jaune pâle.

## **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, résine, granulé et eau) doivent être à la température de 15 à 18,5°C. La température de mélange doit être maintenue entre 16,0 et 17,5 °c.

La meilleure température pour le modèle est d'environ 2 à 3 °c au dessus de la température du mélange ; en aucun cas au-dessus de 23 °c.

## **Formule de mélange :**

- Proportion d'eau : 23,2% en poids.
- Proportion de poudre : 39,4% en poids.
- Proportion de résine : 16,9% en poids.
- Proportion de granulé : 20,5% en poids.

---

100%

**i** Cette formule doit donner un poids volumique d'environ **1,17 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. 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/granulé 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 SANIPOR 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 hérissón :**

Commencer à enlever les baguettes d'acier inox du hérissón 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 65°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 hautement inflammable, voir la fiche de sécurité.

## **Stockage des moules :**

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

## **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 356111

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

*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 une garantie.

---