



POROMER
POROESE WERKSTOFFE

Fiche technique – procédé de préparation

SANIPOR K3 - Résine microporeuse

Système Résine poreuse à 3 composants et additifs séparés pour moules de coulage sous haute pression - Spécial pour sanitaire.

Domaine d'application:

Recommandé pour la fabrication de moules poreux ou plaques absorbantes pour la céramique sanitaire.

Présentation : 1 fût de 745 kg contenant :

165,0 kg **Résine liquide** SANIPOR K3 dans 1 fût sécurisé.
380,0 kg **Poudre** SANIPOR K3 dans 20 sacs papier+film PE, chacun de 19,0 kg.
200,0 kg **Granulats** SANIPOR K3 dans 8 sacs papier+film 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 des rayons de soleil et du gel.

Caractéristiques :

Résistance à la compression :	30 N/mm ²
Résistance à la flexion :	15 N/mm ²
Absorption d'eau :	32,9%
Diamètre moyen des pores :	env. 14 µm
Retrait :	max. 0,3 %
Poids spécifique :	0,85 g/cm ³
- Stabilité à la température :	
- début de décomposition à	100 °c.
- ramollissement	70°c.
Couleur :	Jaunâtre

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, granulés et eau) doivent être à la température de 15,0 à 18,0°C. La température de mélange doit être maintenue entre 15,5 et 17,0 °C.

Des résultats optimaux sont obtenus lorsque le composant en résine est tempéré dans la plage de 16,0 °C à 18,0 °C et les 3 composants restants plus froid que la température de coulée.

La température ambiante doit être comprise entre 17,0 à 21,0°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 ambiante et ne doit pas dépasser 22°C.

Formule de mélange :

- Proportion d'eau : 23,1% en poids.
- Proportion de poudre : 39,3% en poids.
- Proportion de résine : 17,0% en poids.
- Proportion de granulé : 20,6% 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 lentement avec un agitateur à hélice et continuer environ 50 secondes après la fin de l'ajout des granulés.
- Mélanger le composant eau/poudre au composant résine/granulés pendant 60 secondes.
- Il faut s'organiser de telle sorte que la coulée commence immédiatement après l'agitation.

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 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 28 °c.

- On doit retirer en premier 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 90 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 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 – 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, cursive 'M' in a light brown color, followed by the word 'ontceram' in a teal, lowercase, sans-serif font.

montgolfier@montceram.fr - 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 SANIPOR K3 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.
