

THERMOMOLD PERM

DESCRIPTION DU PRODUIT

Thermomold Perm est un revêtement réfractaire moussé prêt à l'emploi utilisé pour le coulage de moules en fonderie par le procédé modèle permanent. Ce produit a été développé pour la production de moules utilisés pour le coulage d'alliages d'aluminium grâce à sa haute précision dimensionnelle, son excellente finition de surface et sa haute perméabilité. Il est fréquemment utilisé dans des applications de prototypage

AVANTAGES DU PRODUIT

- + Conçu pour le coulage d'aluminium avec le procédé modèle permanent.
- + Plâtre moussé
- + Haute perméabilité

INFORMATIONS TECHNIQUES

Caractéristiques chimiques	
Demande en eau	94
Temps de mélange	2
Temps de travail	4
Début de prise (mn)	10-16
Expansion linéaire 2 heures après le réglage du %	0.08

Les caractéristiques techniques ne sont données qu'à titre d'information. Pour plus de détails, veuillez contacter directement Saint-Gobain Formula.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Le taux de gâchage recommandé peut être ajusté pour correspondre avec précision au processus et à l'application. Il est important de mesurer avec précision les poids du plâtre et de l'eau.

Préparation de modèle:

Retirez la poussière de la surface du modèle en soufflant de l'air comprimé et appliquez un agent de démoulage.

Mélange:

Le mélange du plâtre dans l'eau est l'étape la plus importante dans la fabrication d'un moule et peut fortement influencer les propriétés de résistance mécanique, de dureté et d'absorption s'il est mal réalisé.

Assurez-vous toujours que l'ensemble de l'équipement soit propre et exempt de plâtre pris.

Assurez-vous que la température de mélange ne dépasse pas 20-25 °C. L'efficacité de l'agent moussant utilisé dépendra fortement de la température de l'eau utilisée.

Saupoudrez le plâtre dans l'eau et laissez-le mouiller pendant 1 minute.

Idéalement, le diamètre de la pale de malaxage doit être de 2/3 du diamètre total du bac de malaxage.

Mélangez pendant 2 à 3 minutes à une vitesse recommandée de 2 000-2 500 tr/min.

(Un vortex doit se former et les bulles doivent être aussi homogènes que possible.)

Pour créer une structure moussée, utilisez un mélangeur à haute vitesse avec une pale de malaxage métallique, plastique ou en caoutchouc.

La structure moussée et le volume d'air intégré dépendent du type et de la taille du mélangeur utilisé et du temps de mélange.

Veuillez contacter Formula pour plus d'informations sur ce processus.

Coulage

Versez le mélange immédiatement après la fin du malaxage. Assurez-vous que le mélange ne devienne pas trop épais ou trop dur. Il est recommandé de toujours verser le mélange de façon à ce qu'il couvre lentement la surface.

Prise du plâtre

Ne manipulez pas le moule en plâtre contenant le modèle de silicone avant que sa prise ne soit effective afin d'éviter tout défaut sur la pièce finie.

Démoulage

La moule plâtre peut être démoulée après une prise d'environ 45 minutes.

La dureté et la perméabilité du moule dépendront du rapport plâtre/eau et du système de mélange.

Cuisson

La cuisson peut être réalisée dans un four traditionnel avec ou sans circulation d'air. L'utilisation d'un système de circulation d'air permet de réduire la durée du cycle de cuisson.

Cette phase est généralement réalisée à une température supérieure à 200 °C, pendant 30 à 72 heures. Avant de couler le métal, assurez-vous que toute humidité ait été retirée du moule afin d'éviter la création de défauts dans les pièces du moule.

Remarque : le temps de séchage dépend fortement de la taille et du nombre de moules dans le four.

Le métal doit être versé dès que le moule sort du four

Décochage

Le moule est mis à refroidir, puis décoché dans de l'eau et/ou à l'aide d'un système de nettoyage haute pression. La pièce peut ensuite être récupérée pour être soumise aux étapes de finition.

PACKAGING ET DATE LIMITE D'UTILISATION

	Packaging Disponible	Date limite d'utilisation (mois)
Sac	25 kg	12

Lorsque le produit est stocké dans un local sec, à l'abri de l'humidité et dans son emballage d'origine, sa date limite d'utilisation est à compter à partir de la date de fabrication imprimée sur chaque sac. Cette date limite d'utilisation dépend du type de conditionnement. La mention DLU (Date Limite d'Utilisation), suivie de la date correspondante, sera indiquée sur chaque sac pour les produits ayant une date de péremption définie applicable.

STOCKAGE

Les produits à base de plâtre sont déconseillés pour toute utilisation extérieure et dans tous les cas s'ils sont exposés aux intempéries ou à une humidité excessive.

L'absorption d'humidité peut altérer les propriétés physiques des plâtres, y compris la diminution de leur caractéristiques mécaniques après la prise ainsi que l'allongement du temps de prise. Les gypses peuvent être affectés par l'absorption d'humidité et leurs propriétés physiques peuvent en être altérées.

Les sacs ouverts ou partiellement utilisés doivent être soigneusement pliés et fermés afin de protéger le produit entre chaque utilisation. Chaque sac est daté et une gestion des stocks doit être effectuée afin que le produit le plus ancien soit utilisé en premier.

CERTIFICATION

Ce produit peut générer des poussières. Nous vous recommandons donc de toujours porter un masque lorsque vous manipulez ce produit et de vous assurer que le lieu de travail est correctement ventilé.

SANTÉ, SÉCURITÉ ET ENVIRONNEMENT

Les fiches de données de sécurité des plâtres et gypses de Saint Gobain- Formula sont disponibles pour tous les produits et peuvent être obtenues directement sur notre site Web dans les sections [Products](#) et [Documentation](#). Saint-Gobain Formula décline toute responsabilité en cas de blessure corporelle ou de perte de biens ou de dommages causés à ces biens en cas de mauvaise utilisation du produit.

NOTIFICATION

Les taux de gâchage indiqués sont ceux utilisés dans le cadre des méthodes de test standard de Saint-Gobain Formula et ne sont pas nécessairement ceux utilisés dans la pratique. La consistance exacte à utiliser devra être ajustée en fonction de chaque application. Les modifications du rapport plâtre/eau affecteront les performances du produit, en particulier le temps de prise et les résistances mécaniques. Sauf mention contraire, les méthodes de test standard de Saint-Gobain Formula sont applicables. Veuillez contacter directement Saint-Gobain Formula pour obtenir une copie de la méthode de test.

Ce document annule et remplace tout document antérieur. Toutes les informations sont fournies de bonne foi et peuvent être soumises à des modifications. Il est recommandé de contacter Saint-Gobain Formula en cas de doute sur le contenu ou la validité de ce document.

CONTACT

Pour toute information, veuillez vous rendre sur notre site Web
www.saintgobainformula.com



*Service
Commercial*



Documentation



*Informations
techniques*



*Informations
globales*