

Biocast®

1. Le temps de prise est influencé par la quantité de résine mélangée. Une plus grande quantité diminue le temps de prise, la température augmente et ainsi aussi le retrait sur les pièces.
2. De petites pièces de fine épaisseur, utilisées avec une résine ayant un long pot-life doivent passer en étuve pendant 1-2 heures à 80°C. Pour les résines avec un temps de réaction **RS et RSS** cela n'est pas nécessaire.
3. Un préchauffage du moule à 45°C est possible. Ceci diminue le temps de démoulage. Faire des essais afin de contrôler les retraits.
4. Faire attention lors d'utilisation de moules ayant eu des contacts avec des résines époxy ou polyuréthane. Des restes de résines peuvent influencer le résultat final.
5. Certains moules silicones perdant de l'huile peuvent influencer l'état de surface des pièces coulées.
6. Les résines **Biocast** n'adhèrent pas sur le PE le PP et le silicone.
7. Attention, l'adhésion sur le Téflon (PTFE) est possible. Utiliser une cire d'abeille comme agent de démoulage.

le 27 juin 2012

Christophe MATENCE

SANDTECH S.a.r.l
ZA DU ROUCAGNIER
361 RUE DU ROUCAGNIER
34400 - Lunel-Viel (France)
Tél: +33 (0) 4 99 770 464
Fax: +33 (0) 4 88 049 427

contact@sandtech.fr