

## VINAMOLDS

Les Vinamolds, à base de résine vinylique, ont un aspect gélatineux.

### UTILISATION

Les résines Vinamolds permettent d'exécuter des moules souples, semi-souples ou rigides suivant le type et le mélange choisis. Elles sont thermoplastiques. Les Vinamolds reproduisent avec exactitude le modèle désiré.

Leur démoulage est rapide.

Leur résistance à l'eau, à de nombreux agents chimiques, à certains solvants organiques et leur stabilité en font un matériau apprécié des mouleurs, statuaires, fondeurs d'art et sculpteurs.

De plus, les moules réalisés en Vinamold peuvent être conservés plusieurs années sans altération et peuvent servir des centaines de fois sans se détériorer.

Ils sont **recupérables** par simple fusion, ce qui en fait un matériau bon marché.

Les résines Vinamolds permettent le "tirage" en matériaux divers tels que plâtre, résines polyesters, Céramix.

Les moules en Vinamold résistent sans déformation à des températures allant jusqu'à 80°.

Le choix du Vinamold dépendra de l'objet à mouler. En règle générale, on emploiera Vinamold rouge pour exécuter des petits moules ou des moules avec des contre-dépouilles sévères. S'il s'agit de pièces importantes ou compactes, nous recommandons Vinamold jaune qui subit moins les déformations. Faire un contre-moule en plâtre. L'épaisseur idéale de Vinamold serait de 15m/m environ.

Le mélange à pourcentage variable des deux Vinamolds permet d'obtenir toutes les souplesses intermédiaires désirées.

### MATIÈRE DES OBJETS À MOULER EN VINAMOLD

N'importe quelle matière peut être utilisée, à condition que l'échauffement ne dépasse pas 80° environ.

La surface du modèle sera propre, et même glacée, et exempte de matières pouvant être ramollies par le Vinamold fondu.

Les pâtes plastiques (ex. plastiline dans la qualité extra dure) sans préparation.

Les matières poreuses (plâtre et bois, par exemple) seront préalablement recouvertes de 4 à 6 couches de vernis gomme laque.

Les meilleurs résultats sont obtenus quand le ciment est humide.

### LA FUSION DU VINAMOLD

Plus on prend de précautions et plus on exerce un contrôle étroit sur la fusion du Vinamold, plus on pourra réutiliser la matière. Il est préférable d'utiliser le matériel thermostatique de fusion, entre 150° et 170° C.

Il est par ailleurs possible de construire des matériels de fusion types simples, se présentant sous la forme de bains d'air ou de sable, en utilisant des récipients (par exemple de bidons) dont l'un sera placé à l'intérieur de l'autre avec un intervalle minimum de 12,5mm sur l'intégralité du pourtour. Il est recommandé de limiter à 5kg le volume de Vinamold fondu dans ces dispositifs simples. En aucun cas on ne doit utiliser de l'huile à la place de sable ou d'air. En effet, l'huile chaude peut provoquer des brûlures graves et peut par ailleurs s'enflammer facilement.

Le fait d'utiliser des fondeurs thermostatiques ou des fondeurs simples revient au même dans la pratique : couper la matière en petits morceaux, en fondre une petite quantité, puis ajouter d'autres morceaux, les faire fondre, ajouter à nouveau des morceaux, etc... La présence de vapeurs importantes indique une surchauffe qui est suivie d'une décoloration du Vinamold et enfin d'une décomposition de la matière, qui se carbonise et devient inutilisable.

#### Emploi des composés Vinamold fusibles à chaud Remarques relatives à la santé et à la sécurité

Les diverses qualités de Vinamold sont exclusivement fabriquées à partir de composants dont il est reconnu qu'ils ne présentent qu'une très faible toxicité. Leur formule est telle qu'ils répondent aux exigences de sécurité pour les Jouets et Objets de Jeu pour Enfants, autrement dit à la norme BS (Safety Requirements for Children's Toys and Playthings). Nous pensons donc qu'à cet égard, cette matière est idéale pour les usages dans les environnements scolaires de même qu'à la maison.

#### Manipulation

Les Vinamolds ne présentent en général aucun danger à la manipulation, sous réserve que des précautions simples soient prises. Par exemple, les matières usées ou inutilisées ne doivent pas entrer en contact avec des produits alimentaires, ni avec des ustensiles de cuisine. On prendra de même des mesures pour éviter que le Vinamold n'entre en contact avec la peau, car les personnes à la peau sensible risqueraient d'être affectées. Nous conseillons d'employer des crèmes ou des gants de protection, et la peau doit être nettoyée à fond au savon et à l'eau à la fin du travail.

#### Fusion

Pendant toute la durée de la phase fusion, éviter de respirer les vapeurs. Les vapeurs engendrées par la fusion du Vinamold sont dues à la volatilité des composés plastifiants utilisés dans cette matière. Aucun des composés plastifiants n'est considéré comme toxique, et les vapeurs produites pendant que le Vinamold est chauffé représentent une gêne plutôt qu'un danger. Néanmoins, pour le confort de l'utilisateur et afin d'éviter une irritation éventuelle des voies respiratoires, nous recommandons toujours une bonne ventilation et une évacuation suivant les besoins du lieu où le Vinamold est chauffé, de manière à éliminer les vapeurs. Si l'on constate une émission de vapeurs denses (en général dues à une surchauffe) pendant la coulée du moule, nous conseillons alors d'employer un masque respiratoire.

#### Surchauffe

Le Vinamold ne doit pratiquement pas sentir s'il est fondu à la bonne température, dans une pièce ventilée. Cependant, la négligence due à une surchauffe importante peut aboutir à des vapeurs et à une décomposition, et, si ces phénomènes se prolongent, ils peuvent provoquer une irritation des voies respiratoires, d'où le fait qu'on ne peut dans ces conditions mêmes, éviter un danger pour la santé.

Pour éviter les surchauffes, vérifier le composé en fusion en utilisant un thermomètre gradué jusqu'à 200° C, si l'on emploie un creuset électrique, régler le thermostat si nécessaire, et vérifier de temps à autre le composé ne fusion à l'aide d'un thermomètre (par exemple, toutes les semaines). La surchauffe se signale par une forte émission de vapeurs, tandis que la matière change de couleur et passe au brun foncé ou au noir, dans ce cas, retirer la matière de la zone de chauffe comme de la zone de travail, et la jeter. Le Vinamold neuf ne doit pas être mélangé au du Vinamold très vieux ou brûlé.

#### Incendie

Des précautions adéquates doivent être prises contre le risque éventuel d'incendie. Tenir le Vinamold à l'écart des flammes nues et des résistances électriques, en particulier lorsque le Vinamold se trouve à l'état de matière en fusion. Si le Vinamold prend feu, il faut utiliser du sable sec. Il est préférable d'éviter de détremper à l'eau du fait des vapeurs qui peuvent constituer un danger dans les zones confinées.

#### Contact du Vinamold chaud avec la peau

Le Vinamold en fusion (150° C et plus) peut provoquer des brûlures plus graves que l'eau bouillante (100° C). Si la peau entre en contact avec du Vinamold chaud, la région touchée doit être maintenue sous eau courante froide pendant deux minutes, après quoi on y appliquera un onguent pour brûlures ; on entourera ensuite la partie brûlée d'un pansement sec, sans serrer, afin d'éviter le contact avec l'air ambiant. En cas de brûlures graves, consulter un médecin aussitôt que possible.

Ce document contient des informations données de bonne foi et fondées sur l'état actuel de nos connaissances. Elles n'ont qu'une valeur indicative et n'impliquent, par conséquent, aucun engagement de notre part, notamment en cas d'atteinte aux droits appartenant à des tiers du fait de l'utilisation de nos produits.

Ces informations ne doivent pas se substituer aux essais préliminaires indispensables pour s'assurer de l'adéquation du produit à chaque usage envisagé. Il appartient aux utilisateurs de s'assurer du respect de la Législation locale et d'obtenir les homologations et autorisations éventuellement nécessaires.