

Vinalmold

1 - INTRODUCTION

Vinalmold® est un mélange thermofusible utilisé pour la réalisation de moules flexibles. Vinalmold® est un mélange base PVC et constitue une alternative aux silicones RTV, polyuréthanes ou encore au latex. Vinalmold® est connu et reconnu depuis environ 30 ans comme une matière avec un excellent rapport qualité/prix pour reproduire des originaux. Ces pièces « maître » sont dupliquées soit en plâtre, soit en pierre reconstituée ou encore en polyester.

Vinalmold®, solide à température ambiante est fondu, puis versé sur la pièce devant être copiée (pièce maître). L'ensemble est ensuite laissé à refroidir pour revenir à température ambiante. Après démoulage les moules réalisés en Vinalmold® sont utilisés pour la duplication.

2 - AVANTAGES

- Reproduction exceptionnelle des détails
- Disponible dans différentes duretés et couleurs
- Recyclable (jusqu'à 20 % en poids)
- Mono composant, solide à température ambiante
- Auto démoulant
- Jusqu'à 100 tirages par moule
- Bonne résistance à l'abrasion
- Excellent rapport qualité/prix

3 - CARACTERISTIQUES PHYSIQUES

RÉFÉRENCE	METHODE	ROUGE	BLANC	BLEU	JAUNE
Dureté Shore A (15s)	ISO 868	n.m*	7	8	15
Densité	ISO 1675	1.13	1.02	1.13	1.11
Aspect		Solide	Solide	Solide	Solide

*n.m : non mesurable

4 - CARACTERISTIQUES MECANIQUES

RÉFÉRENCE	METHODE	ROUGE	BLANC	BLEU	JAUNE
Résistance en traction M.Pa	ISO 37	0,29	0,60	0,50	0,65
Allongement à la rupture %	ISO 37	178	293	182	176
Résistance au déchirement nt kN/m	ISO 34	1,8	5,9	3,8	5,2
Résistance à l'abrasion mg/100 tours	ISO 5470 (1999) Taber 1000 H22	89	45	68	62

5 - CONDITIONS DE MISE EN OEUVRE

Couper Vinalmold® en petits morceaux ; faire fondre vers 150/170° C une quantité limitée et ajouter du produit au fur et à mesure de la fusion.

Seuls des équipements à contrôle de température doivent être utilisés comme moyen de fonte.

Si la température de fonte est supérieure à celle recommandée, peuvent apparaître des fumées et une décoloration du Vinalmold®. Si le phénomène persiste, Vinalmold® se décomposera.

Une fois à l'état fondu Vinalmold® est versé sur la pièce maître dans un mouvement régulier afin de permettre à l'air de s'échapper.

Après refroidissement le moule fait en Vinalmold® peut être retiré de la pièce maître. On peut alors commencer la duplication des articles.

Les moules usés peuvent être refondus jusqu'à 20 % en poids dans du Vinalmold® « frais ».

6 - CONDITIONNEMENTS

Vinalmold® est livré en plaques emballées en sacs papier de 25 kg ou 12,5 kg

7 - CONDITIONS DE STOCKAGE

Le stockage doit être à l'abri, sacs non ouverts et à une température en dessous de 60° C.

8 - PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Se reporter à la fiche de données et de sécurité. Merci de faire attention aux risques importants de brûlures lorsque le Vinalmold® est à l'état fondu.

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.