



Système de coulée sous vide non métallique



5/01

Principe

A. Réalisation de moules en silicone

Un moule en silicone (vulcanisable à froid) est réalisé à partir d'un modèle à reproduire (pièce réelle, ou prototype provenant de l'imprimante 3D ou de la machine de frittage polymère).

Le système de coulée sous vide permet d'extraire par dépression, l'air contenu dans le silicone afin d'éliminer toute aspérité.

B. Moulage de pièces en résine polyuréthanes ou en cire

A partir d'un moule en silicone, le système de coulée sous vide permet :

- d'extraire par dépression, l'air contenu dans la résine et le catalyseur
- de mélanger la résine et le catalyseur
- de verser sous dépression, le mélange dans le moule silicone

C. Moulage de pièces en cire

Ces pièces en cire sont nécessaires pour la fabrication ultérieure de ces pièces en alliage d'aluminium ou de cuivre par le procédé du moulage en cire perdue.

A partir d'un moule en silicone, le système de coulée sous vide permet :

- de fondre la cire,
- d'extraire par dépression, l'air contenu dans la cire,
- de verser sous dépression, le mélange dans le moule silicone.



Caractéristiques

Dimension maximum du moule : H530 x P450 x L425 mm

Capacité de coulée : 850g

Matériaux disponibles :

- 2185 : Résine semi-rigide noir
- 3115 : Résine rigide blanche translucide
- 7140 : Résine souple translucide
- 8040 : Résine semi-rigide blanche
- 8051 : Résine rigide blanche
- Cire WA 70

Pôle ORTECH

Lycée Théodore DECK

5 rue des Chanoines | BP190 | 68504 GUEBWILLER Cedex

tél. (+33) 03 89 74 99 74 | mél : ortech.deck@ac-strasbourg.fr

<http://www.lyceedeck.fr>