

## ARALDITE CW 2418 / HARDENER HY 5161

### ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΛΟΥΠΙΩΝ ΔΙΑΜΟΡΦΩΤΙΚΩΝ ΜΕΤΑΛΛΩΝ

Κατασκευή καλουπιών διαμορφωτικών μετάλλων, μοντέλων χυτηρίου, καλουπιών γενικά και οδηγούς κοπτικών.

#### ΠΡΟΣΟΧΗ !

Για την επιτυχή κατασκευή πρέπει να προσέξετε:

1. Ο χώρος μέσα στον οποίο θα δουλέψετε πρέπει να έχει θερμοκρασία 20–25 °C.
2. Τα υλικά για την κατασκευή του καλουπιού πρέπει να ευρίσκονται από πριν στο χώρο αυτό για να έχουν φθάσει στην θερμοκρασία αυτή.
3. Το καλούπι πρέπει να χυθεί και να παραμείνει στη θερμοκρασία των 20–25 °C μέχρι να πήξει (12 – 16 ώρες για 25 °C).
4. Για να αποκτήσει το καλούπι πλήρως τις αντοχές του (κοντά στον ένα τόνο ανά τετραγωνικό εκατοστό πίεση) πρέπει να παραμείνει επί μία εβδομάδα σε θερμοκρασία 25 °C ή εναλλακτικά σε φούρνο θερμοκρασίας 40 °C επί 14 ώρες.
5. Το μοντέλο και το μέρος του τελάρου που πρέπει να ξεκολλήσει πρέπει να περαστούν με το αποκολλητικό QZ-5111 (με σκληρό πινέλο) τρεις φορές σταυρωτά και να παραμείνουν επί μία ώρα για να στεγνώσει το αποκολλητικό.
6. Η αναλογία χρήσεως των δύο ρευστών ρητινών είναι:

<b>2418</b>	<b>5161</b>
<b>100</b>	<b>: 15</b>

κατά βάρος (προσοχή **όχι κατά όγκο**).

Ειδικό Βάρος Μίγματος : **2,3** γρ./ κυβ.εκατοστό.

7. Τα υλικά (η ρητίνη 2418 και ο σκληρηντής 5161) πρέπει να ζυγισθούν ακριβώς και να ανακατευθούν καλά, αλλά όχι βίαια, για να μην εγκλωβισθούν φυσαλίδες αέρος.
8. Το ρίξιμο του μίγματος πρέπει να γίνει σιγά και από μικρή απόσταση για να μην εγκλωβισθούν φυσαλίδες αέρος.
9. Ο χρόνος που έχετε για την χύτευση από την στιγμή που έχετε τα δύο υλικά μαζί είναι 30 - 40 λεπτά (για θερμοκρασία 25 °C)
10. Εάν το καλούπι που φτιάχνετε έχει μεγάλο πάχος (μεγαλύτερο από 2 εκατοστά) αναμίξτε την σωστή ποσότητα για πάχος περίπου 2 εκατοστά. Ύστερα από 1 - 2 ώρες αφού το στρώμα έχει πήξει αλλά εξακολουθεί να έχει κολλητικότητα φτιάξτε και ρίξτε άλλα 2 εκατοστά. Συνεχίστε κατά

(βλέπε επόμενη σελ.)

τον ίδιο τρόπο μέχρι να πετύχετε το επιθυμητό πάχος. Το χύσιμο του υλικού σε μεγάλο πάχος έχει σαν αποτέλεσμα την άνοδο της θερμοκρασίας του αντιδρώντος μίγματος με αποτέλεσμα πετσικάρισμα και δημιουργία εσωτερικών τάσεων (από αυτές μπορεί να σπάσει το καλούπι στην πρώτη πίεση).

**11.** Η θερμοκρασία του χώρου που δουλεύετε έχει πολύ μεγάλη σημασία για τους εξής λόγους:

**α)** Η ρευστότητα των υλικών εξαρτάται πάρα πολύ από την θερμοκρασία και από την ρευστότητα των υλικών εξαρτάται το εύκολο και καλό ανακάτεμά τους χωρίς τον εγκλωβισμό φυσαλίδων αέρος.

**β)** Η ταχύτητα αντίδρασης (πήξιμο) του μίγματος εξαρτάται πάρα πολύ από την θερμοκρασία.

**12. ΕΞΩΛΚΕΥΣΗ:** Για την εύκολη εξώλκευση σε πολλές περιπτώσεις απαιτείται κατάλληλη πρόβλεψη, π.χ. εμφύτευση εις την μάζα της ρητίνης μεταλλικών κοματιών με παξιμάδι και βίδα (Σχήμα 1).

