



Vinyflex - smeltrubber

Hot Meld Vinyflex Compound

soort:	156.150.00	156.160.00	156.170.00
	Vinyflex rood	Vinyflex wit	Vinyflex geel
Kleur:	rood	wit	geel
smelttemp.:	150-170°C	170°C	150-170°C
giettemp.:	140-150°C	170°C	140-150°C
shorehardh.:	40	47	70
treksterkte:	0.29 MPa	0.60 MPa	0.65 MPa
rek:	178%	293%	176%
scheursterkte:	1.8 kN/m	5.9 kN/m	5.2 kN/m
S.G.:	1.13 g/cm ³	1.02 g/cm ³	1.11 g/cm ³

Algemeen

Vinyflex is een op vinylbasis samengestelde smeltmassa, speciaal ontworpen voor het vervaardigen van flexibele mallen, waarin o.a. beton, gips, was, kunsthars etc. gegoten kan worden. Ook objecten met ondersnijdingen kunnen zonder problemen afgevormd worden. Vinyflex heeft een goede treksterkte en goede zelflossende eigenschappen; garandeert haarscherpe negatiefmallen en mallen kunnen langdurig bewaard worden. Het materiaal kan meerdere malen opnieuw gesmolten en gegoten worden en is relatief goedkoop. Vinyflex is bestand tegen vocht (geen rotting), tegen vele chemicaliën en droogt niet uit. De keuze van de meest geschikte soort Vinyflex is grotendeels afhankelijk van de vorm en grootte van het model dat moet worden gereproduceerd, het type mal (2-delig, open reliëf e.a.), het te gieten materiaal (gips, giethars, beton, polyester e.a.) en de grondstof van het model. Vinyflex kan worden hergebruikt. Hiertoe de reeds gebruikte Vinyflex schoonmaken met heet zeepwater (geen oplosmiddel gebruiken).

Giettemperatuur

Kleine voorwerpen (tot ca. 15 cm) verlangen een giettemperatuur van ca. 150C. Het kleine volume onttrekt weinig warmte aan de Vinyflex-massa, waardoor te snelle afkoeling wordt voorkomen (koudlopen). Groter werk vraagt een hogere giettemperatuur (160-170°C), aangezien hier de gietmassa een grotere afstand moet afleggen en daardoor de kans op koudlopen groter is.

Oververhitting

Voorkom oververhitting, daar anders de kwaliteit van de smeltmassa terugloopt. Op de juiste temperatuur gegoten mallen zijn beter bestand tegen scheuren en behouden hun grote treksterkte.



Vinyflex - smeltrubber

Smeltpotten

Voor het smelten van de Vinyflex-massa kan men het beste tot aanschaf van een elektrische smeltpot, voorzien van thermostaat, overgaan. De smeltpotten zijn veilig en gemakkelijk in gebruik, zonder gevaar voor oververhitting. Een zeer goed en goedkoop alternatief is de bekende elektrische frituurpan voor huishoudelijk gebruik. (Gemiddelde smelthoeveelheid ca. 8 kg). Voor grotere hoeveelheden (50-100 kg) zijn elektrisch verwarmde industrieketels met oliebad in de handel.

Behandeling van het model

Het model moet goed schoon zijn. Bijna elk stevig materiaal kan afgevormd worden, mits het niet zacht wordt of smelt door de giettemperatuur van de Vinyflex. (Gebruik anders siliconenrubber). Niet-poreuze modellen van bijv. metaal hebben geen speciale behandeling nodig, maar kunnen eventueel met een zeer dun laagje olie ingesmeerd worden. Grote metalen voorwerpen kunnen voorverwarmd worden (40-800C), dit om koudlopen te voorkomen.

Poreuze voorwerpen bevatten lucht en wanneer er geen voorzorgsmaatregelen genomen worden zal tijdens het gieten de lucht uitzetten en luchtbellens in de mal veroorzaken. Modellen van bijv. gips worden daarom gelakt met cellulose- of schellak. (ca. 3x lakken, tussendoor goed laten drogen). Modellen van hout, steen en beton kunnen eveneens gelakt worden, waarna geen verdere voorbereidingen nodig zijn. Op leerdroge klei kan Vinyflex doorgaans direct gegoten worden. Het verdient aanbeveling in dit geval zo koud mogelijk te gieten.

Het smelten

De Vinyflex wordt in vuistgrote stukken gesneden; tijdens het smelten af en toe roeren. Het verdient aanbeveling de juiste giettemperatuur door middel van een thermometer (tot 200°C) te controleren.

Het gieten

Te heet gieten kan luchtbellens veroorzaken. De benodigde hoeveelheid Vinyflex moet in een constante snelle stroom gegoten worden. Giet de massa tussen model en steunvorm of tegen de steunvorm en voorkom spetteren en luchtinsluiting. In sommige gevallen is het beter stijgend te gieten. Laat de mal volledig afkoelen. Beschadigde mallen kunnen met een hete spatel (of mes) bijgewerkt worden. Mallen kunnen met warm zeepwater uitgewassen worden. Gebruik geen agressieve reinigingsmiddelen op de mallen daar anders het zelflossend karakter verloren gaat. Temperaturen tot 80°C kan de mal langdurig verdragen. Bij temperaturen daarboven begint het materiaal zijn vormvastheid te verliezen.

Opnieuw smelten

Mallen, die niet meer gebruikt worden, goed schoonmaken en stofvrij bewaren in een plastic zak. Bij zorgvuldig gebruik kan Vinyflex ca. 10 keer gesmolten worden.

Veiligheidsvoorschriften

Tijdens het smeltproces ontstaan dampen. Deze dampen zijn niet schadelijk voor de gezondheid, maar kunnen wel irriterend zijn; dus goed ventileren of dampen afzuigen met een installatie. Huidcontact met Vinyflex moet zoveel mogelijk worden voorkomen. Vooral personen met een gevoelige huid dienen werkkleding en handschoenen (geen plastic) te dragen. Na de werkzaamheden de handen goed wassen. De Vinyflex alleen gebruiken voor het doel waarvoor het bestemd is. Gesmolten Vinyflex is heter dan gekookt water, dus draag tijdens het gieten werkkleding, handschoenen en een veiligheidsbril. Bij het gieten van grote objecten eventueel een gasmasker. Oververhitting dient vermeden te worden; het leidt tot kwalijke dampen en veroorzaakt schade of totale onbruikbaarheid van de Vinyflex. Is er sprake van oververhitting (de kleur wordt bruin tot diepbruin) dan: de gesmolten Vinyflex naar buiten brengen. Zorg ervoor geen dampen in te ademen. Bij brandwonden tenminste twee minuten koud stromend water over de huid laten lopen. De wond afdekken met verbandgaas om contact met de lucht te voorkomen. Bij ernstige brandwonden een arts consulteren. Bij open vuur met droog zand blussen.