

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Болван / Форма

- должны изготавливаться из материала, устойчивого к действию стирола;
- для получения наилучшей матрицы следует изготавливать ее из термостойкого материала с точным соблюдением размеров;
- используйте высококачественный разделительный состав;
- матрицу можно изготавливать как непосредственно на основе болвана/формы, так и на основе мастер-модели.

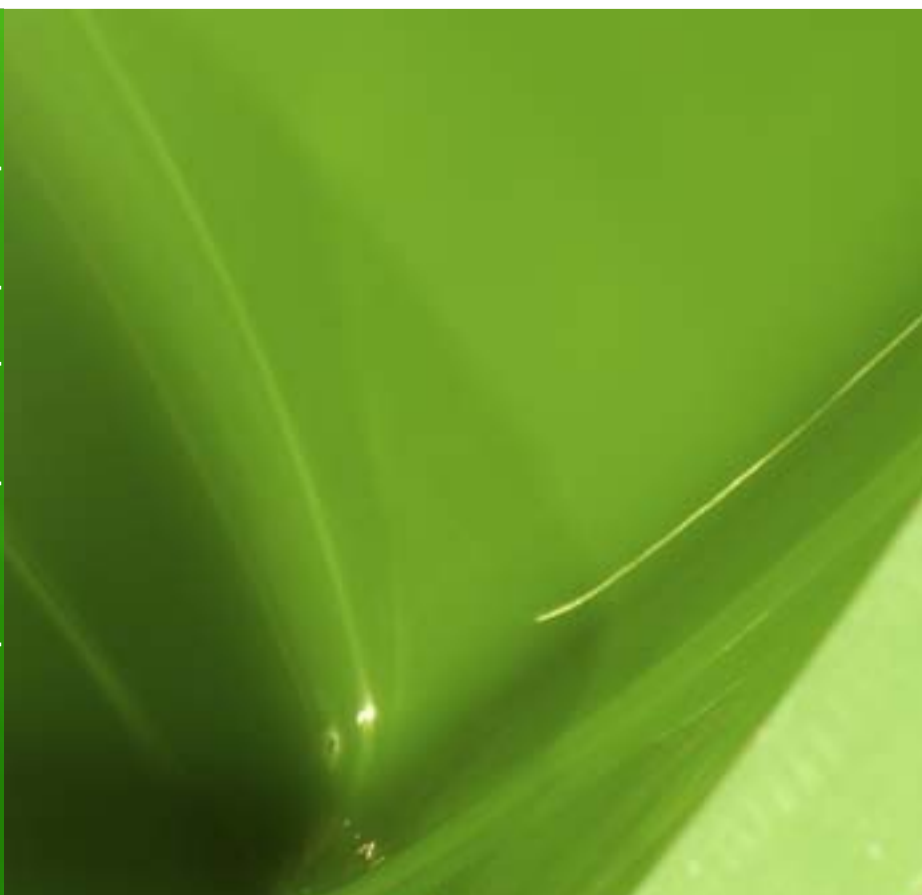
1. Болван/Форма ► (2. Мастер-модель ► 3. Модель) ► 4. Матрица ► 5. Деталь



Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Гелькоат для изготовления матриц

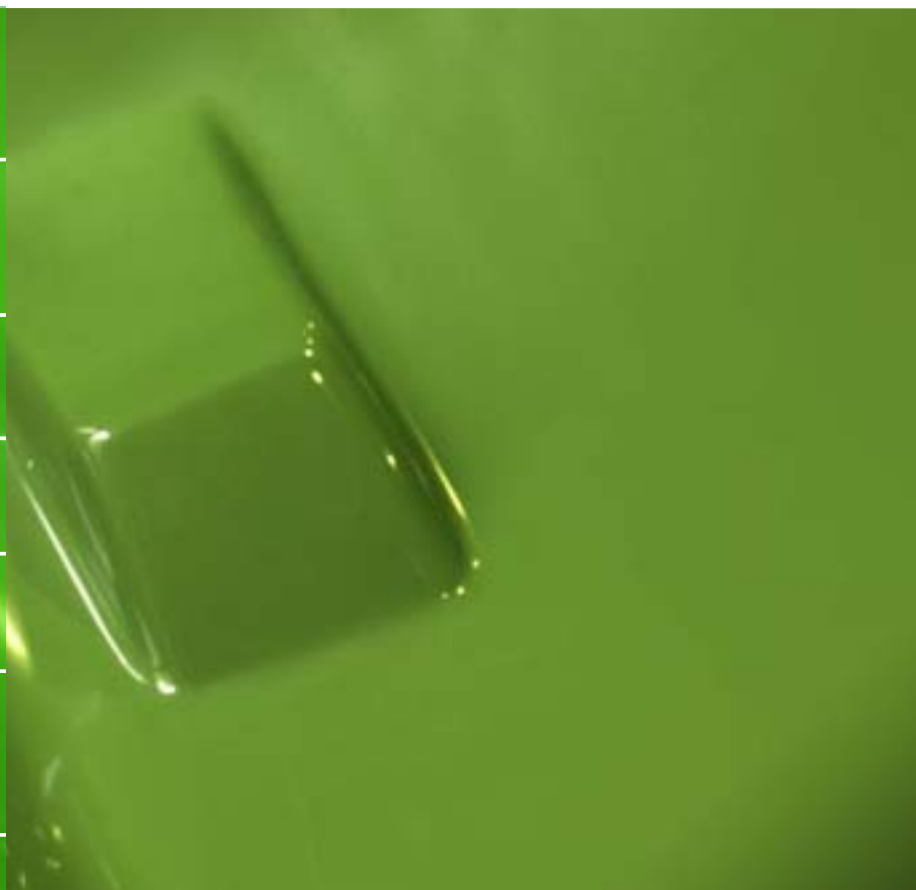
- MAXGUARD GT – это продукт, изготовленный на эпоксивинилэфирной основе
- придает поверхности матрицы хороший глянец;
- высокая механическая и химическая стойкость увеличивает срок службы матрицы;
- производится в двух модификациях, предназначенных для распыления и для нанесения с помощью кисти;



Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Гелькоат для изготовления матриц

- распыляется с помощью как чашечного, так и безвоздушного распылителя низкого давления пистолетного типа;
- нанесение гелькоата осуществляется в два слоя с образованием покрытия толщиной 0,8-1,0 мм;
- температура болвана/формы, гелькоата и окружающей среды должна составлять 20-25 °С;
- используйте высококачественный пероксид в концентрации 1.5-2 %
- перед продолжением работы необходимо выждать 2-12 часов для обеспечения отверждения гелькоата.



Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Скинкоат

- АМЕ 6000 – это эпоксивинилэфирная смола.
- позволяет получить первоначальный слой, не имеющий полостей и обеспечивающий хорошую основу для нанесения гелькоата;
- рекомендуется для изготовления всех видов матриц и особенно:
 - большегабаритных матриц, испытывающих большие механические напряжения;
 - матриц, имеющих сложную форму;
 - частей матриц, испытывающих механические напряжения, таких как кромки/фланцы;

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Скинкоат

- наносится вручную с 1-2 слоями стекломата с порошковым связующим (225/300 г/м²)
- температура болвана/формы, гелькоата и окружающей среды должна составлять 20-25 °С
- используйте высококачественный пероксид в концентрации 1,5-2,0 %
- продолжайте ламинирование смолой AROPOL One Shot сразу после отверждения и охлаждения скинкоата.

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Смола AROPOL One Shot

- эта смола является продуктом нового поколения, обладающим низкой вязкостью и имеющим крайне низкую усадку;
- может наноситься как с помощью кисти, так и методом распыления;
- смола технологии AROPOL One Shot поставляется в банках (25 kg) и в бочках (250 kg);
- температура болвана/формы, смолы AROPOL One Shot и окружающей среды должна составлять 20-25 °C;
- используйте высококачественный пероксид метилэтилкетона MEKP-50 в концентрации 1,0 %

AROPOLTM

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Смола AROPOL One Shot

- рабочее время составляет 30-50 мин в зависимости от температуры;
- толщина ламината при использовании технологии wet to wet может составлять 4-12 мм
- перед нанесением следующего слоя предыдущий должен полностью отвердеть (твёрдость по Барколу должна быть не менее 40);
- содержание стекла в ламинате на основе смолы AROPOL One Shot должно быть равно примерно 25 %

AROPOLTM

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Смола AROPOL One Shot

Независимо от толщины ламинат всегда обладает достаточно высокой конечной твердостью по Барколу



	1	2	3	4	5	6	24	48
4 mm	0	0	15	30	37	42	48	51
6 mm	0	0	33	39	43	47	50	51
12 mm	0	16	47	51	51	53	52	53

— 4 mm
— 6 mm
— 12 mm

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Смола AROPOL One Shot

- жесткость матрицы можно повысить (без значительного увеличения веса) с помощью наполнителей, деревянных или металлических стрингеров и т.д.;
- готовую матрицу можно извлекать из формы через 24 часа после окончания ламинирования;
- постотверждение (непосредственно на болване/в форме) способствует снижению усадки матрицы *;
- срок хранения смолы AROPOL One Shot составляет 4 месяца. При хранении в течение более длительного срока перед использованием смолы следует проверить время гелеобразования.

AROPOLTM

* Начальное хорошее отверждение гелькоата, защитного слоя и смолы имеет большое значение и не может быть скомпенсировано посредством увеличения времени постотверждения.

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Преимущества использования смолы AROPOL One Shot

- смола является готовым продуктом, к которому нужно только добавить пероксид;
- удобна в работе, благодаря низкой вязкости;
- обеспечивает чистоту окружающей среды вследствие небольшого количества выделений;
- хорошие характеристики отверждения позволяют варьировать толщину ламината при использовании технологии wet to wet (влажное по влажному);

Изготовление матриц с помощью технологии AROPOL One Shot

Преимущества использования смолы AROPOL One Shot

- позволяет быстро изготавливать матрицы;
- значительно снижает стоимость изготовления матриц;
- небольшая величина усадки позволяет изготавливать матрицы, в материале которых отсутствует напряжение;
- обеспечивает сохранение размеров матриц;
- обеспечивает идеальное качество поверхности без проявления текстуры ламината.