

R2SIO

Guide d'utilisation des moules en silicone

CODE PROMO 5 % : SIO5

www.R2SIO.com

Table des matières

Table des matières	02
Introduction	03
La création des moules	04
Conditions optimales de travail	05
Mode d'utilisation et de manipulation	06
Nettoyage et entretien	07
Différents problèmes	08
Remarques	09
Services complémentaires	10
Plus d'informations	11

Introduction

Nos moules en silicone sont créés pour une utilisation professionnelle. Ceux-ci sont fabriqués en France, avec des produits de haute qualité, eux-mêmes manufacturés en Europe.

Dû au fait que la résine époxy est une matière très agressive envers les silicones, il faut travailler dans des conditions optimales et respecter le mode d'emploi proposé. Ainsi, ces moules en silicone pourront préserver leur brillance jusqu'à 20 - 30 tirages en résine époxy. Au-delà, vous pouvez toujours utiliser le moule, mais celui-ci pourrait perdre de sa brillance.

Nous ne savons pas jusqu'à combien de tirages les moules en silicone ne seront plus utilisables, puisque il faut prendre en considération plusieurs critères, qui seront cités dans les pages qui vont suivre.

Pourtant, de quoi est-il constitué un moule en silicone, plus exactement, et comment celui-ci est fabriqué?

Comme pour la résine époxy, un moule en silicone peut être formé après le mélange de 2 composantes, A et B (résine et durcisseur), qui vont créer un produit fini et durci après polymérisation complète, ne pouvant plus être décomposable.

Attention, il s'agit de produits non recyclables. La durée de vie des moules en silicone est limitée, donc utilisez-les avec respect pour l'environnement.

Notre société fabrique des moules en silicone de qualité professionnelle. Tout est fait main en France, avec des matériaux produits en France et en Europe. Qualité, dureté, performance, c'est le produit d'échecs et réussites. Nos moules en silicone sont faits pour satisfaire le plus exigeant des artistes.

La création des moules

POUR ÉVITER LES CONFLITS DES DROITS D'AUTEUR, IL FAUT CRÉER SON PROPRE MODÈLE

LA PREMIÈRE ÉTAPE CONSISTE EN LA PRÉPARATION D'UN MODÈLE 3D

POUR PRÉSERVER CERTAINS DÉTAILS COMPLÈXES, IL FAUT PASSER PAR DES MACHINES DE HAUTE PRÉCISION

ENSUITE, LA CRÉATION D'UN MASTER EN IMPRESSION 3D (PLA, ABS, RÉSINE), DÉCOUPE LASER, CNC...

DANS CERTAINS CAS, IL FAUT RETRAVAILLER LE MASTER À LA MAIN, JUSQU'À CE QU'IL SOIT BRILLANT

POUR FINIR, PONCAGE, VERNISSAGE ET COULAGE DE SILICONE SUR LE MASTER.

Parfois, le procédé peut être long et fastidieux. Certains silicones réagissent mal avec certains supports ou surfaces, comme par exemple de la résine ou surfaces contenant du sulfure. Dans ce cas, le silicone ne va pas catalyser.

C'est pour cela qu'il faut passer par des préparations longues et précises, qui vont éviter les mauvaises réactions et les pertes de matière.

Conditions optimales de travail

Pour augmenter la durée de vie des moules, il est recommandé de respecter les conditions optimales de travail suivantes :

- Le taux d'humidité doit être inférieur à 60 %.
- La température de la pièce doit être comprise entre 15 et 25 degrés.
- Il est recommandé d'utiliser une résine époxy à exothermie basse.
- Il faut stocker les moules à l'abri du soleil et des intempéries.

Plus on respecte les conditions optimales d'utilisation, plus on va augmenter la durée de vie du moule. Pourtant, ceci ne garantit pas une durée illimitée du produit, c'est donc pour cela qu'il faut s'adapter pour faire le plus de tirages possibles.

Mode d'utilisation et de manipulation

- À la réception des moules en silicone, posez ceux-ci sur une surface plate et non collante.
- Laissez les moules se reposer 24 h à l'air ambiant, avant leur première utilisation.
- Ne posez rien sur la surface des moules, pour ne pas altérer leur brillance et leurs détails.
- Ne tentez pas de gratter leur surface avec quoi que ce soit.
- Ne mélangez pas la résine dans le moule, mais dans les gobelets destinés à cette opération.
- Utilisez une résine adaptée, **i.e** : qui ne va pas dégager trop de chaleur (page 5).
- Dans le cas où le moule comporte des picots, avant de sortir l'objet et pour ne pas altérer les picots, utilisez un cure-dents dont vous aurez enlevé la partie aiguë. En tenant le cure-dents dans le picot, retirez doucement l'objet en résine époxy. Le mieux reste d'ajouter un agent démoulant autour des picots, car ce sont les premiers à se coller à la résine.
- Dans le cas de moules « plats » et à surface large, enlevez doucement l'objet du moule, tout en ayant son moule à plat sur la table de travail, pour éviter la création des bosses.
- Laissez les moules « 2D » se reposer 24 heures entre chaque tirage en résine époxy et les moules « 3D » 48 heures.
- Pendant le repos, assurez-vous que ces moules sont bien au contact de l'air ambiant, pour laisser les toxines époxydiques sortir du silicone.
- L'utilisation d'un agent démoulant n'est pas forcément nécessaire pour les premiers tirages, dans le cas de certains moules. Dès que vous observez que le moule perd de sa brillance ou que le démoulage est difficile, il est recommandé d'appliquer un agent démoulant comme de la vaseline ou autre.

Ce mode d'emploi s'applique bien aux moules R2SIO, ainsi qu'aux moules d'autres fabricants. Il est destiné à leur augmenter leur durée de vie, indépendamment de leur qualité initiale.

Nettoyage et entretien

L'entretien des moules en silicone est une partie très importante, qu'il faut traiter avec beaucoup d'attention. Un mauvais nettoyage peut complètement limiter l'utilisation des moules et dégrader leur qualité.

- Ne mettez pas les moules dans le lave-vaisselle.
- Pour enlever d'éventuelles empreintes, résidus en résine polymérisée, poussière ou autres agents indésirables, utilisez un ruban adhésif et tamponnez doucement la surface du moule.
- Dans le cas où la résine ne durcit pas, vous pouvez nettoyer le moule avec une solution spéciale ou de l'alcool ménager, ensuite avec du liquide de lave-vaisselle. Mise en garde : ces opérations peuvent dégrader la surface du moule. Une autre façon est de mettre le moule dans un sachet très bien fermé et le poser dans le congélateur (uniquement dans le cas où il y a bien les 2 composantes A et B dans le mélange, pas que A ou que B).
- Dans le cas où une grande quantité de résine ne durcit plus, ne jetez pas celle-ci aux poubelles ménagères, mais à la déchetterie adaptée aux composants chimiques.

MISE EN GARDE :

Il ne faut surtout pas mettre ses moules dans le lave vaisselle. Ceux-ci contiennent des composantes toxiques, suite à l'utilisation de la résine époxy, qui pourront contaminer toute la machine.

Un nettoyage trop agressif va enlever la brillance de vos moules. La seule façon de rattraper ceci, c'est d'utiliser à chaque fois un agent démoulant brillant.

Attention, dans le cas où il reste de la résine non polymérisée, liquide, il ne faut pas laver ses moules dans l'évier (ni celui de la cuisine, ni celui de la salle de bain) et non plus dans les toilettes, sous la douche, ou baignoire ! Il faut enlever le produit liquide avec des lingettes imbibées d'alcool ménager et ensuite tout jeter dans la déchetterie appropriée.

Différents problèmes

La surface du moule présente des reliefs (d'habitude dans le cas des grands moules 2D à plat) :

- Ceci peut être dû au transport, ou au fait que vous avez posé quelque chose dessus pendant une longue période. Le silicone a donc emprunté la forme de cet objet. Si vous mettez de la résine, alors l'objet en résine va présenter le relief en question à sa surface, également.
- Il faut laisser le moule reposer à plat et à l'air ambiant, jusqu'à ce que les reliefs disparaissent. Normalement, le moule aura récupéré sa forme initiale.
- Dans le cas où le moule ne redevient pas lisse, alors c'est qu'il a été trop usé ou agressé.

Le moule « transpire », ou il est « huileux » :

- Ceci peut être dû au fait que le silicone utilisé est expiré ou qu'il y a une incompatibilité des matériaux mélangés (dans le cas de la création du moule, où vous avez mélangé plusieurs types de silicones).
- Dans ce cas, il est recommandé de changer le moule et d'en informer le fournisseur.

Le moule colle à la résine époxy, lors du démoulage et/ou se déchire :

- Peut survenir à cause d'une résine époxy non adaptée, ayant une grande exothermie, ou d'un contact très rapproché entre le chalumeau, la résine et le moule.
- Enlevez le silicone avec un cutter et poncez votre création, si c'est trop collé.
- Si le moule reste encore intègre, mettez un agent de démoulage, pour les prochaines fois. (page 6)

Le moule comporte une bosse :

- D'habitude ceci arrive dans le cas des moules « plates ». La cause vient du fait que le silicone se rétracte à la suite du fait de tirer l'objet du moule et dans le cas où le moule est trop fin. Vous pouvez utiliser un adhésif à double face qui peut se coller sur le silicone et sur la surface de travail.

Différents problèmes peuvent survenir lors de l'utilisation des moules, plus ou moins rapidement. Nous pouvons éviter ces problèmes si on respecte les conditions de travail et le mode d'emploi recommandé.

Remarques

- Tous nos moules sont faits main, spécialement pour de la résine époxy (non pas industriellement). Donc ils ne vont pas convenir à tous les matériaux et ils pourront avoir des petits défauts.
- À ne pas mettre de résine polyuréthane, polyester, de cire ou de savon, sinon le moule pourra perdre instantanément de sa brillance. Pourtant, ces moules pourront, éventuellement, être utilisés pour ces matériaux pour un résultat mat. Cependant, nous ne saurons pas le nombre de tirages possibles.
- La résine époxy est également très agressive envers le silicone, donc il faut utiliser les moules avec précaution.
- Nos silicones résistent à une exothermie jusqu'à 200 ° C. Pourtant, ceci ne garantit pas que la surface du moule restera brillante si l'exothermie est importante. Dans le cas où la chaleur dégagée par l'époxy est trop grande, le moule pourra se coller à l'époxy ou devenir mat. Il faut donc utiliser un époxy à exothermie basse et/ou durcissement lent, ainsi que de travailler à des températures pas très hautes (une température supérieure à 25°C va augmenter l'exothermie de la résine).

Prévenir avant de guérir : une bonne utilisation va augmenter la durée de vie des moules. Une bonne maîtrise de la résine résultera dans une longue vie du moule, également.

Services complémentaires

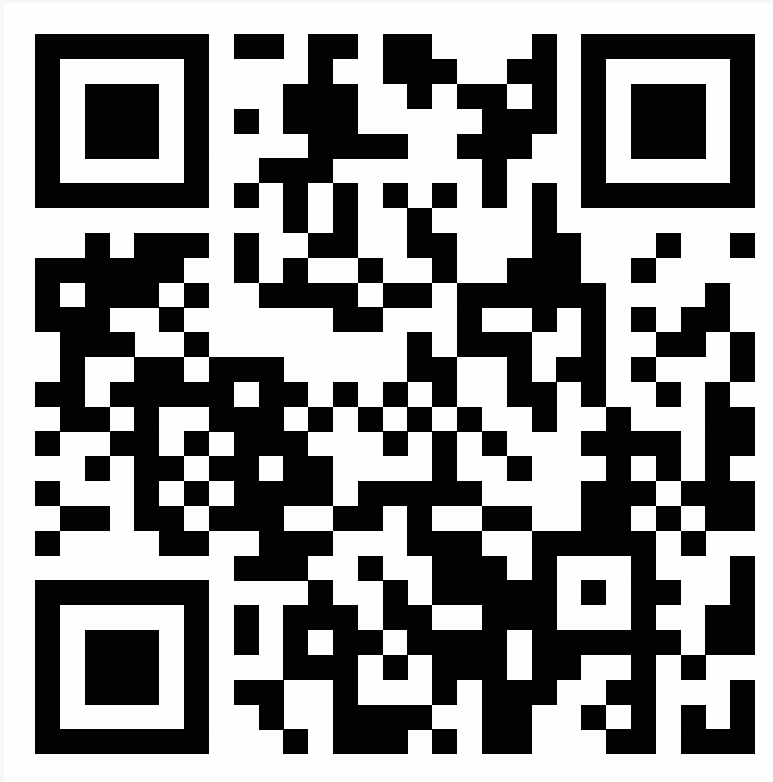
Découvrez nos services !

Notre site est conçu de telle manière que vous pouvez créer VOTRE propre moule ! Nous proposons des services d'**impression 3D**, de **découpe laser**, ainsi que des **modèles 3D** et des **fichiers SVG.**, avec des formes et modèles très variés. Pourtant, nous mettons en garde quant au recyclage, puisque le silicone n'est pas une matière biodégradable. Elle reste néanmoins dangereuse pour notre environnement, donc utilisez-la avec précaution.

www.r2sio.com

Pour plus d'in-
formations,
scannez notre
QR CODE ->

Plus
d'informations



Code promo, 5% réduction : **SIO5**

(sur vos prochains achats de moules en silicone)

R2SIO

SIRET : 88237622100017

contact@r2sio.com

www.r2sio.com

Droits d'auteur - Toute reproduction, même partielle, est interdite.