



ZYWICE MODELOWE I NARZĘDZIOWE W ODLEWNICTWIE

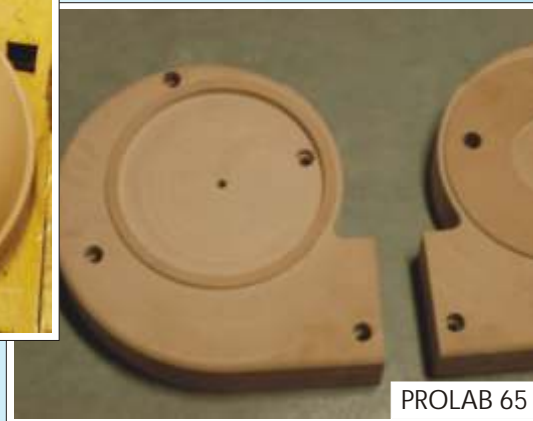


MODELE WZORCOWE

Wykonanie modelu wzorcowego jest pierwszym etapem w budowie oprzyrządowania. Użycie materiału blokowego (np. PROLAB 65) pozwala na otrzymanie modeli charakteryzujących się idealną powierzchnią (całkowita jednorodność - brak usłojenia i porowatości). Jako uzupełnienie proponujemy pastę modelową SC 258 oraz szpachlę szybkoutwardzalną EASYMAX.



PROLAB 65



PROLAB 65

MODELE NEGATYWOWE

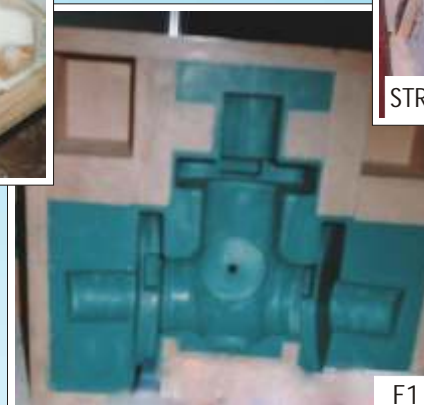
Po naniesieniu na model wzorcowy rodka rozdzielaj cego mo emy przyst pi do budowy modelu negatywowego. Model negatywowo mo na wykona metod odlewania (małe i rednie gabaryty) lub metod skorupow (laminowanie) w przypadku gabarytów rednich i du ych.



GC1 050 / GC10



F18 + RZ 30150



F1



STRUKTURA WZMACNIAJĄCA Z EPOAST 400

OPRZYRZ DOWANIE PRODUKCYJNE

Modele i rdzennice to narzędzia mające zapewnić odpowiednią wydajność przy jednoczesnej dużej łatwości i szybkości wykonania oraz niewielkich kosztach. Użyte żywice szybko utwardzalnych pozwalają na duże oszczędności czasu w procesie wykonywania oprzyrządowania (możliwość odformowania kilku do kilkunastu sztuk w ciągu jednego dnia).



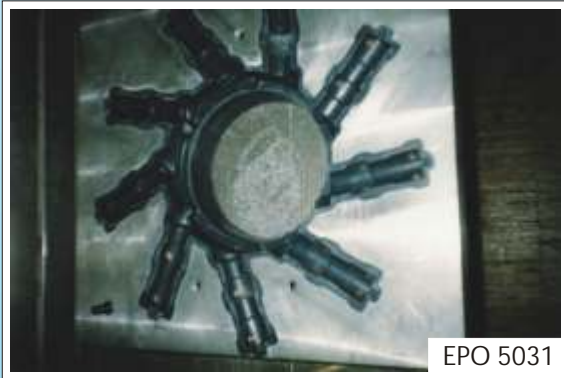
Oszczędności czasowe daje również możliwość jednorazowego zalania kompozycji żywicznej o dużej objętości bez ryzyka wystąpienia pękania i deformacji. Takie właściwości posiada system F50 + RZ 30150.



Najlepsze efekty ekonomiczne (w przypadku modelowania o dużych gabarytach) uzyskujemy stosując elastyczne oraz strukturalnie wzmacniające (pastę do laminowania) z wklejonym szkieletem bazowym.



Równie dobre efekty otrzymujemy stosując epoksydowe kompozycje lane (odlewanie cienkich warstw o grubości ok. 10 mm na wcześniej przygotowanej strukturze wzmacniającej, która może stanowić: żywica, metal lub sklejka).



Doskonałe parametry wytrzymałości na ścieranie oraz uderzenia powodujące odpryskiwanie wykonane z elementów poliuretanowych (np. UR 3490, UR 3569) charakteryzują się żywotnością, która znacznie przekracza 100 000 zaformowań.



PŁYTY OBRABIALNE

Materiały blokowe na modelowanie produkcyjne muszą charakteryzować się bardzo dobrą obrabialnością (nie powinny zawierać wypełniaczy) oraz wysoką odpornością na ścieranie i uderzenia. Najpopularniejszymi produktami z tej grupy są płyty LAB 920 oraz LAB 850.





DOBÓR PRODUKTÓW / YWOTNO OPRZYRZ DOWANIA

NEGATYWY	RDZENNICZE	MODELE ODLEWNICZE
ELASTOMERY PU		
UR 3468		
UR 3490		NIE ZALECANE
YWICE SZYBKOUTWARDZALNE		
F 1		
F 18 + RZ 30150		
F 19 + RZ 30150		
F 40		
F 50 + RZ 30150		
YWICE LANE EPOKSYDY		
EPO 5010		
EPO 5019		
EPO 999		
EPO 5031		
ELKOTY / WZMOCNIENIA		
GC1 050 / GC10 + EPOPAST 400		
GC2 070 / GC10 + EPOPAST 400		
GC2 120 / GC12 + EPOPAST 400		
GC3 090 + EPOPAST 400		
PŁYTY OBRABIALNE		
PROLAB 65		
LAB 920		
LAB 850		
LAB 810		

 do 2 000
zaformowa

 od 2 000 do 50 000
zaformowa

 od 50 000 do 120 000
zaformowa

 ponad 120 000
zaformowa

OFERUJEMY PRODUKTY POMOCNICZE: RODKI ROZDZIELAJ CE (PŁYN, PASTA, SPRAY), ARKUSZE WOSKU KALIBROWANEGO, WYPEŁNIACZE DO YWIC, BARWNIKI.
 NOTA: ywotno omodelowania została podana na bazie naszych do władcze w odniesieniu do danych zebranych przez naszych u ytkowników pracuj cych na standardowych masach formierskich.

Modelarstwo

www.amod.com.pl



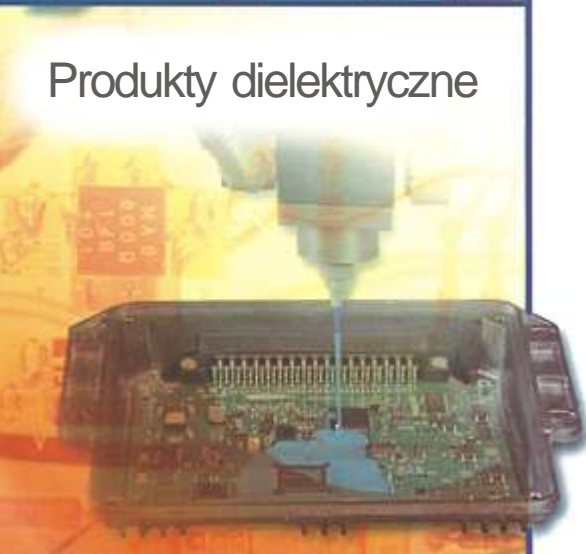
Kompozyty



Kleje



Produkty dielektryczne



TECHNOLOGICZNE KNOW-HOW

INNOWACYJNO

GLOBALNY ZASIĘG (OBECNIE NA WSZYSTKICH KONTYNTENTACH)

STAŁE DOPASOWANIE DO POTRZEB PRZEMYSŁU

WYSZKOLONY PERSONEL TECHNICZNY

CIĘŻKA TROSKA O JAKOŚĆ I RODOWISKO



Biuro techniczne i sprzedaż :

AMOD - Andrzej Modrzewski
ul. Rydygiera 8, 01-793 Warszawa
tel./fax (0-22) 633 85 06
tel. (0-22) 669 39 76
tel. kom. 0-602 26 11 15

Axson
TECHNOLOGY

INTERNET:

<http://www.amod.pl>

<http://www.amod.com.pl>

e-mail: info@amod.com.pl