

Mesterdarab gyártása PUR – poliuretán habból

Poliuretán hab

A poliuretán hab táblásítva kapható, különböző vastagságban és keménységben. A hab minőségének megválasztásakor vegyük figyelembe hogy, minél keményebb a hab annál könnyebben alakítható a kívánt formára. Ha szükséges marás előtt a PUR hab táblák összeragaszthatók a kívánt méretre.

Hasonló módon kell előkészíteni a Corafoam (PUR) és Divinycell (PVC zárt cellás hab) anyagokat is.

A poliuretánhab alakítása

A poliuretán habot többtengelyes marógéppel, CNC géppel marhatjuk a kívánt formára (az így kapott maganyag pár mm-el kisebb legyen, mint a szerszám végső mérete). Erre a feladatra kisebb teljesítményű marógépek is alkalmasak, a szerszámok kopása nem jelentős.



1. ábra Poliuretánhab alakítása CNC géppel

A csiszolható gél felvitele

A PUR hab porozitásának a zárására és a megfelelő felületi minőség kialakítására szükséges **egy szórható kitt** (Novol Spray Filler) felvitele, 1,5-2 mm vastagságban. Ha vannak illesztési vonalak, vagy javítandó repedések, akkor finom szemcseméretű poliészter kittet (Novol Finish) alkalmazzunk ezek eltüntetésére. Visszacsiszolást (P 400) követően, a következő lépés a szóró Topcoat (tapadásmentesre kötő gelcoat) felvitele (rendelésre keverjük), vagy olyan záró réteg felhordása, amelyet nem mar vissza a szerszám gelcoatból

felszabaduló sztirol monomer és lehetőleg önterülő (PUR vastag festék, vagy akril alapú lakk). A réteg végső vastagsága, csiszolás előtt 4-5 mm legyen.



2. ábra Csiszolható gél felvitele

Csiszolás

A gelcoat réteg teljes kitérhálósodása után következik a csiszolás, amely történhet kézzel vagy gépi csiszolóval. A kézi csiszolás csiszolópapírral történhet, a gépi csiszolást **ABRALON** hálós csiszoló vászonnal, rezgő csiszolóval végezzük. A felület minőségétől függően P400 (vagy P 320) finomságú csiszolóhálóval kezdjük, majd lépésenként P1000 vizes csiszolással, vagy P4000 –ig száraz csiszolással finomítsuk a felületet.



3. ábra Gélezett felület minősége és csiszolása

Ha a csiszolás után megfelelő a mesterdarab felületének minősége következhet a szerszámépítés.

Polírozás

Ezt a műveletet csak akkor végezzük el, ha a csiszolás után nem megfelelő a felületi minőség. A polírozáshoz Polarshine T10 ajánlunk, különböző polírozó feltéttel, a következő sorrendbe: bárányszőrös polírozó korong, kemény szivacs, puha szivacs, ha szükséges hullámos szivacs. Az eredmény tükörfényes felület lesz.