Jean Louis MENEGON - Votre représentant et Conseiller - Tél. : **06 76 08 96 83**
Email: *jlouismenegon@aol.com* - web: www.menegon-metrologie.com

* Choisir son PLASTIFORM® le mieux adapté.

Votre pièce ressemble aux schémas ci-dessous:

Les produits techniques PLASTIFORM®	Les produits: Désignations & Couleurs	Pour une empreinte totale: Sans contrainte d'extraction	Pour une empreinte totale: Sans contrainte d'extraction	Pour une empreinte totale: Avec contrainte d'extraction	Pour une empreinte totale: Avec contrainte d'extraction	Pour une empreinte totale: Sans contrainte	Pour une empreinte totale: Avec contrainte	Pour une empreinte partielle: Sans contrainte d'extraction	Pour une empreinte partielle: Sans contrainte d'extraction	Pour une empreinte partielle: Avec contrainte	Méthode de contrôle sur l'empreinte	Consistances de départ: Coulante	Consistances de départ: Pâteuse	Consistances de départ: Mastic	Dureté finale en Shore A Ex.: 20: Très souple - 80 Dur	Durée d'attente au démoulage (à une Température de 20° C):	Rupture à l'allongement	Souplesse	Coulabilité (Indice sur 15) 0 = Pâteux .11 = Très coulant	Qualité de l'empreinte	Consistances finales: Souple	Consistances finales: Semi souple	Consistances finales: Rigide	Utilisation pour l'enrobage	Coupe au cutter trancheur	
Les produits en Cartouches de 50 ml Le pistolet doseur La cartouche de 50 ml Boite de 8 cartouches Les seringues de 5 ml: B.A.D. & D.A.V La Mallette d'utilisation Choix multiple de produits	D.A.V.	💧	💧	≤ 30%	≤ 30%	🔴	🔴	🔴	🟠	🟠	Sans Contact	🪨			20	8 mn	93%	30%	4,5	µm	🪨			🟠	🔴	**Le D.A.V. est le produit standard de base pour réaliser des empreintes complexes.** De très bonne coulabilité, il est recommandé pour la prise d'empreinte interne et totale. Sa capacité d'allongement avant rupture est très intéressante pour les empreintes présentant des démoulages difficiles, avec des contres dépouilles importantes.
	E.R.A.D.	💧	💧	≤ 40%	≤ 40%	🔴	🔴	🔴	🟠	🟠	Sans Contact	🪨			30	8 mn	135%	15%	4,0	µm	🪨			🟠	🔴	**L'E.R.A.D. constitue le produit haut de gamme avec sa très grande résistance à la déchirure.** De très bonne coulabilité, il est recommandé pour la prise d'empreinte interne et totale de pièces de différentes dimensions. Sa très forte capacité à l'allongement avant rupture (plus de 2 fois son volume) est fortement intéressante pour les empreintes présentant des démoulages très difficiles.
	B.R.A.D.	💧	💧	≤ 35%	≤ 35%	🔴	🔴	🔴	🟠	🟠	Sans Contact	🪨			40	10 mn	62%	5%	4,0	µm	🪨			🟠	🟠	**Le B.R.A.D. est le compromis entre le B.A.D. (semi-souple) et le D.A.V. (élastique)** De très bonne coulabilité, il est recommandé pour la prise d'empreinte interne et totale de pièces de différentes dimensions. Sa bonne capacité d'allongement avant rupture est intéressante pour les empreintes présentant des difficultés au démoulage.
	E.S.A.D.	💧	💧	≤ 20%	≤ 20%	🟠	🔴	🔴	🟠	🟠	Sans Contact	🪨			30	10 mn	81%	20%	3,0	µm	🪨			🟠	🔴	**Le E.S.A.D. Idéal pour visualiser indirectement les états de surface.** De très bonne coulabilité et de brillance noire, le E.S.A.D. est recommandé pour visualiser les états de surface (contrôle indirect) de pièces usinées et les défauts de forme. Il restitue les plus fins détails et peut être utilisé pour le contrôle indirect d'état de surface par comparaison visuelle avec des plaquettes étalon.
	B.A.D.	💧	💧	≤ 10%	≤ 10%	🟠	🔴	🔴	💧	💧	Avec et sans contact	🪨			50	8 mn	20%	5%	3,0	µm		🪨		💧	💧	**Le B.A.D. est le produit standard de base, dans la gamme des coulants pour une empreinte semi souple**. De bonne coulabilité, il est recommandé pour la prise d'empreinte interne et totale de pièces moyennement complexe jusqu'à 10% de contre dépouille.
	P.E.A.D.	💧	💧	≤ 5%	≤ 5%	🟠	🔴	🔴	💧	💧	Avec et sans contact	🪨			65	6 mn	16%	2%	2,0	µm		🪨		💧	💧	**Le P.E.A.D. est le compromis entre l'enrobage et la prise d'empreinte.** De bonne coulabilité à la mise en place, il devient très résistant après polymérisation. Le P.E.A.D. se laisse traiter sans problème avec des matériaux abrasifs (sablage/grenaillage) et coupants. Il est également recommandé pour l'enrobage de matériaux fragiles. Il se découpe très bien pour obtenir une netteté des bords.
	F.X.D.	💧	💧	🔴	🔴	🔴	🔴	🔴	💧	💧	Avec et sans contact. Rugosité	🪨			85	1 mn	0%	0%	2,0	µm			🪨	🔴	🔴	**Le F.X.D. est le plus dur des produits coulants:** De consistance coulante, il est recommandé pour la prise d'empreintes internes et sectorielles de petites et moyennes dimensions. Il a la particularité d'être démoulé en moins d'une minute ! Il est destiné à réaliser des empreintes ne présentant aucune difficulté au démoulage.
	J.A.D.	💧	💧	≤ 20%	≤ 20%	💧	≤ 20%	💧	💧	💧	Sans Contact		🪨		25	8 mn	88%	15%	0,0	µm	🪨			🟠	💧	**Le J.A.D. est le compromis parfait entre souplesse et découpe au Cutter.** De consistance pâteuse, il est recommandé pour la prise d'empreintes internes ou externes et sectorielles ou totale de petites dimensions. Sa bonne capacité d'allongement à la rupture est intéressante pour les empreintes présentant des difficultés au démoulage.
	S.O.F.T.	💧	💧	≤ 20%	≤ 20%	💧	≤ 20%	💧	💧	💧	Sans Contact		🪨		35	8 mn	57%	20%	0,0	µm	🪨			🟠	💧	**Le S.O.F.T. est polyvalent, il est destiné à réaliser des empreintes extérieures et intérieures:** De consistance pâteuse, il est recommandé pour la prise d'empreintes internes ou externes et sectorielles de petites et moyennes dimensions. Sa bonne capacité d'allongement à la rupture est intéressante pour les empreintes présentant peu de difficulté au démoulage.
	R.G.X.	💧	💧	🔴	🔴	💧	🔴	💧	💧	💧	Avec et sans contact. Rugosité		🪨		80	6 mn	8%	1%	0,0	µm		🪨		🟠	💧	**Le R.G.X. permet d'obtenir des empreintes dur pour une rugosité indirecte parfaite:** De consistance pâteuse, il est recommandé pour la prise d'empreintes internes et sectorielles de petites et moyennes dimensions. Recommandé lorsque le palpage est indispensable pour la vérification indirecte d'un état de surface avec un rugosimètre **(Ra)** - Pour une perdition de ± 0,15%
	51-SD	🟠	🟠	🔴	🔴	💧	🔴	💧	💧	💧	Avec et sans contact		🪨		100	1 mn	0%	0%	0,0	µm			🪨	🔴	🔴	**Le 51-SD est un rigide** (cassant) **en cartouche:** De consistance pâteuse, il est recommandé pour la prise d'empreintes internes et externes sectorielles de petites dimensions. Sa dureté finale, le destine à des empreintes ne présentant aucune difficulté au démoulage. Intéressant pour un contrôle au palpeur, grâce à sa dureté extrême 51 Shore D.
Les Gros volumes: De 1 à 50 litres	M.T.A.D. 15 M.T.A.D. 20 M.T.A.D. 30	💧	💧	≤ 30% ≤ 20% ≤ 15%	≤ 30% ≤ 20% ≤ 15%	🔴	🔴	🔴	🟠	🟠	Sans Contact	🪨			15 20 30	25 mn	88% 86% 75%	30% 25% 20%	11,0	µm	🪨			💧	🔴	**Les MT-AD ont été créés pour réaliser des empreintes souples de grandes capacités:** De duretés Shore A 15, 20, 30, les M.T.A.D. ont une utilisation très diversifiés. D'une très grande coulabilité, ils sont recommandés pour des surfaces internes ou externes de moyenne et grande dimension. Les Moulistes sont principalement nos clients. Exemple: Validation rapide du moule.
	DL-AD 50	💧	💧	≤ 5%	≤ 5%	🔴	🔴	🔴	🟠	🟠	Avec et sans contact	🪨			50	30 mn	21%	5%	8,0	µm		🪨		💧	💧	**Le DL-AD a été créé pour réaliser des empreintes semi souple de grandes capacités:** D'une très bonne coulabilité, il est recommandé pour des surfaces internes ou externes de moyenne et grande dimensions. D'un mélange manuel (manipulable sous 10 mn) l'empreinte sera à démouler à partir de 30 mn., il est d'une excellente précision pour les plus fins détails, la qualité de l'empreinte reste très fidèle à l'originale.
Les Pâtes Mastics à mélange manuel, à partir de 900 ml	PS-AD	🔴	💧	🔴	≤ 15%	💧	≤ 15%	💧	💧	💧	Sans Contact			🪨	25	4 mn	75%	5%	-	1/100 mm	🪨			💧	💧	**Le PS-AD permet de réaliser des empreintes de formes complexes:** De consistance souple, il est recommandé pour la prise d'empreintes externes et sectorielles internes. Sa capacité d'allongement à la rupture est très intéressante pour les empreintes présentant des démoulages difficiles. Il s'applique à la main. Permet la prise d'empreinte sur machine sans démontage des pièces.
	KE-AD	🔴	💧	🔴	≤ 5%	💧	≤ 5%	💧	💧	💧	Avec et sans contact			🪨	60	8 mn	17%	2%	-	1/100 mm		🪨		💧	💧	**Le KE-AD a une mise en place très facile grâce à sa finesse:** De consistance mastic, il est recommandé pour la prise d'empreintes sectorielles internes ou externes de moyennes ou grandes dimensions. Il s'applique à la main. Sa capacité moyenne à l'allongement à la rupture est intéressante pour les empreintes présentant peu de difficultés au démoulage.
	LK-AD	🔴	💧	🔴	≤ 5%	💧	≤ 5%	💧	💧	💧	Avec et sans contact			🪨	70	4 mn	15%	1%	-	1/100 mm		🪨		💧	💧	**Le LK-AD remplace le KV-AD qui était le produit standard de la gamme des pâtes mastics :** Son amélioration porte sur la souplesse. Il est recommandé pour la prise d'empreintes sectorielles internes ou externes de moyennes ou grandes dimensions. Il s'applique à la main. Il est destiné à des empreintes présentant peu de difficulté au démoulage mais a l'avantage de présenter une bonne tenue mécanique.
	LC-AD	🔴	💧	🔴	🔴	💧	🔴	💧	💧	💧	Avec et sans contact			🪨	90	4 mn	0%	0%	-	1/100 mm		🪨		💧	💧	**Le LC-AD à une très bonne tenue mécanique grâce à sa dureté:** Il est recommandé pour la prise d'empreintes externes et sectorielles internes de toutes dimensions. Il est destiné à réaliser des empreintes ne présentant aucune difficulté au démoulage. Il s'applique à la main. Permet la prise d'empreinte sur machine sans démontage des pièces.
	PF-AD+	🔴	💧	🔴	🔴	💧	🔴	💧	💧	💧	Avec et sans contact			🪨	80	45 mn	0%	0%	-	1/100 mm		🪨		💧	💧	**Le PF-AD est un produit à prise très lente pour des caractéristiques identiques au LC-AD:** Il est recommandé pour la prise d'empreintes externes et sectorielles internes de toutes dimensions. Il s'applique à la main. Le temps de prise est de 30 mn pour un démoulage total après 45 mn.
Les Rigides livrés en set à partir de 500 ml	PR-PX	💧	💧	🔴	🔴	🔴	🔴	🔴	💧	💧	Avec et sans contact. Rugosité	🪨	🪨		100	10 mn	-	-	13,0	µm			🪨	💧	Usinable	**Le PR-PX permet de réaliser des empreintes rigides en 8 mn:** Recommandé pour la prise d'empreintes internes/externes et totales/sectorielles de toutes dimensions. Il est utilisé pour une prise d'empreinte rapide mais son emploi est déconseillé pour les matériaux fragiles. Intéressant aussi pour un contrôle indirect d'un **Ra**. Recommandé pour la réalisation de contretype.
	MD-3P	💧	💧	🔴	🔴	🔴	🔴	🔴	💧	💧	Avec et sans contact. Rugosité	🪨	🪨		100	10 à 60 mn	-	-	13,0	µm			🪨	💧	Usinable	**Le MD-3P est le produit par excellence pour les petites empreintes:** Il a un rendu très fin pour un contrôle indirect d'un **ÉTAT de SURFACES** (Ra). La polymérisation lente (de 8 à 60 mn) limite l'élévation de température ce qui permet son emploi sur des matériaux fragiles et les plastiques (essai préalable). Il est aussi recommandé pour la réalisation de contretypes.

Retrouver l'ensemble des procédures PLASTIFORM®: Modes d'emploi, les caractéristiques techniques et les F.D.S. Démonstrations d'applications par des images et des vidéos sur: **www.plastiform.info**

Légende:
- 💧 Facile
- 🟠 Peu facile
- 🔴 Difficile
- 🪨 Désignation

Calcul simple*
afin de retirer l'empreinte facilement:
Le pourcentage est calculé comme suit :
Côte de l'extraction ou la côte mini de la pièce, divisée par la côte maxi, moins un = %

Exemple de calcul :
10/13=0,77
0,77-1=0,23
En % = 23%
Se référer au tableau ci-dessous pour obtenir le produit le mieux adapté.

05-2010

Procédure PLASTIFORM®

1: Eliminer les déchets
2: Dégraisser
3: Sécher

Introduire le PLASTIFORM le mieux adapté

Extraire l'empreinte

Pour un contrôle simple:

Le Kit Vision PLASTIFORM
Vos rapports de contrôle en 2 mn

Les Accessoires:

L'injecteur mélange les 2 produits (cartouche)
Les bagues facilitent l'extraction
L'embout (Injecteur) affine les détails

Le Cutter à deux lames = 1 Lamelle plane: 1 mm