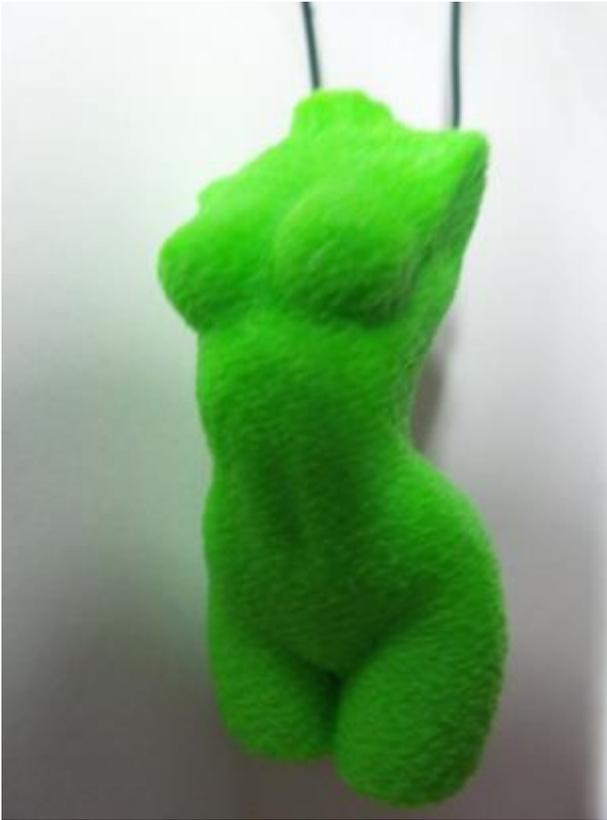


Lissage ABS avec vapeur d'Acétone

Avant de commencer merci

- de prendre connaissance de la Fiche de Données de Sécurité (FDS).
- faire cette expérience dans une pièce aérée.

1°) Fixer l'objet en ABS de manière à le positionner dans le bain de vapeur et surtout à le manipuler sans le toucher.
(2 fils de fer)



2°) Tester le positionnement de l'objet (1 cm au-dessus du fond) dans le bocal transparent (pour supporter la chaleur et suivre le déroulement du procédé). L'objet ne doit pas rentrer en contact à l'entrée ou à la sortie du bocal.



3°) Dans le bocal mettre 3 à 4 mm d'Acétone.28/6/2014 Team-Usinage • Afficher le sujet - Lissage ABS avec vapeur d'Acétone



4°) Mettre le bocal sur une plaque chauffante (régulée en température).

5°) Mettre l'Acétone à bouillir 56°C. (Mettre une plaque sur le dessus du bocal pour conserver le vapeur d'acétone)

Changement d'état :

Point de fusion: 94,7 ° C
Point d'ébullition: 55,8-56,6 ° C

Point d'inflammation: < -18 ° C

Température d'inflammation: 465 ° C

Danger d'explosion: Le produit n'est pas explosif; toutefois, des mélanges explosifs vapeur-air peuvent se former.

6°) Insérer l'objet à lisser.28/6/2014 Team-Usinage



4 minutes plus tard

7°) Sortir l'objet (sans le toucher sinon traces inévitables), le suspendre et attendre 1 à 2 heures



Séchage --> Durcir

Le résultat est spectaculaire la pièce est brillante et lisse.



Pour l'environnement et la santé c'est pas gllop.. A utiliser avec modération et seulement si nécessaire.