

Réussir toutes vos empreintes !

Avec un produit **Pâteux** (P25, P35, P80 Ra,, etc.)

1

Dégraisser la pièce

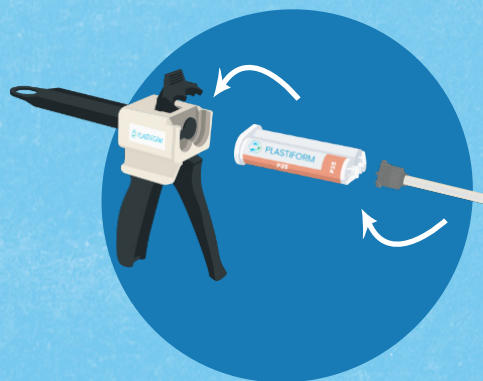
C'est **obligatoire**. Les graisses empêchent la polymérisation et nuisent à la précision.



2

Assemblage

Monter la cartouche sur le pistolet et l'injecteur sur la cartouche.



3

Contrôler le mélange

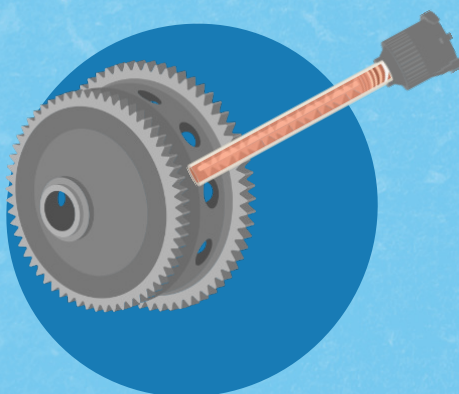
Vérifier que les deux composants sortent en quantités égales (couleur homogène).



4

Positionner l'injecteur

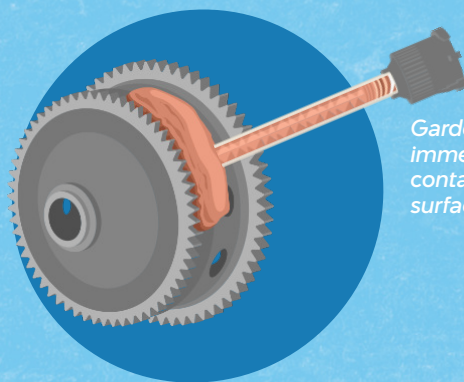
Il doit être en contact avec la surface pour ne pas créer de bulles.



5

Injecter le Produit

Maintenir l'injecteur **contre la surface** et injecter le produit sur toute la zone à contrôler

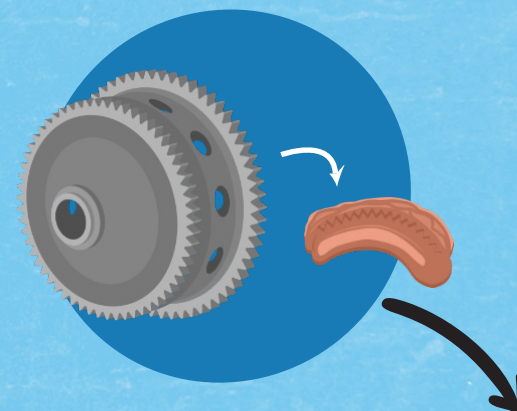


Garder l'injecteur immergé et en contact avec la surface.

6

Extraire l'empreinte

Le temps de prise est indiqué sur la cartouche. Vérifier que l'empreinte est complètement polymérisée et tirer !

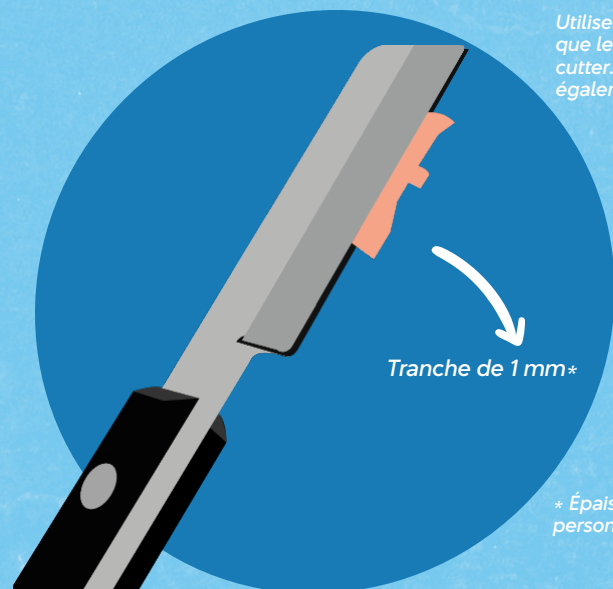


Suite ...

Résolution de l'empreinte au μm !

7 Utiliser le Cutter Double Lame*

Mesurer l'empreinte en 2 dimensions est parfois beaucoup plus simple. Utiliser le Cutter Double Lame pour trancher l'empreinte en 2 dimensions sans la déformer.



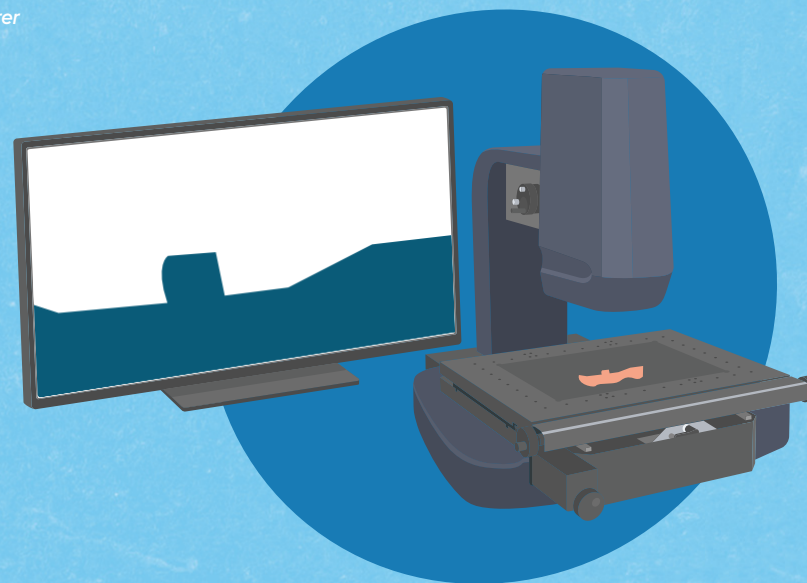
Utiliser la fiche technique pour vous assurer que le produit peut être utilisé avec le cutter. La forme de l'empreinte peut également exclure son utilisation.

Tranche de 1 mm*

* Épaisseur de l'inter-lame personnalisable.

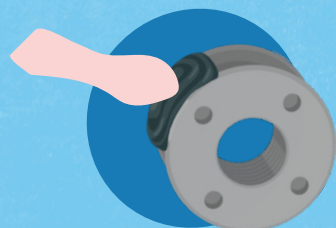
8 Mesure optique de la tranche

Positionner directement la tranche sur une machine de contrôle optique sans contact, comme une visio ou un projecteur de profil.

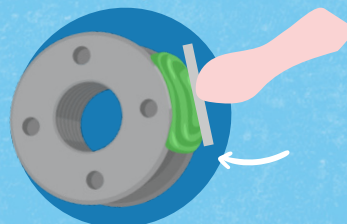


9 Les petites astuces bonus !

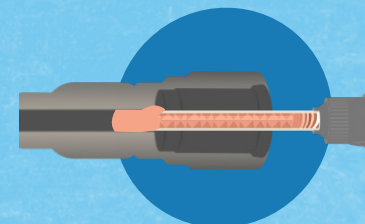
Il est aussi possible d'utiliser des produits qui s'appliquent à la main pour réaliser des empreintes externes ! Ce sont les Malléables Plastiform.



Vous pouvez aplatir la surface du produit avant sa polymérisation avec un objet plat pour faciliter le positionnement de l'empreinte.



Les produits pâteux sont très pratiques pour contrôler des trous débouchants. Contrairement aux fluides, ils ne coulent pas.



Consulter la fiche technique et le mode d'emploi avant toute utilisation !