

	PROBLÈME	SOLUTION TESTÉE PAR FAB UNIT	RÉSULTAT(S)	SOLUTION PRECIOUS PLASTIC
Moule	Difficile à démouler / temps de nettoyage pénible et long	Démoulant Végélub (15€ la bombe en spray pour environ 5 plaques)	démoulant correct mais ça fume ! encrassement des moules (tâches d'huile brûlée)	Huile de silicone : https://www.mon-droguiste.com/huile-silicone-47v350.html
		Démoulant Demoplast 740 (8,12€HT la bombe en spray pour environ 6 plaques)	Fonctionne très bien mais a priori pas réglementaire car ne doit pas être exposé à une température supérieure à 50° ! On l'utilise pour les cadres	
		Huile de Silicone	Démoule très bien mais impossible à nettoyer et ça contamine tout le lab et résidus sur les plaques	
		Huile de Colza raffinée. 8,5€HT/litre	première plaque super, mais après qqes fois, un résidu jaune dur à nettoyer sur le pourtour puis ça noircit et vient tacher les plaques	
		Démoulant PF716 de Molydal	démoulant produit des résidus jaunes dure à nettoyer comme l'Huile de Colza	
		Plaque de verre	excellent résultat sauf que la plaque a fini par exploser en mille morceaux !	
		Feuille de silicone	Super facile à démouler sauf qu'avec la chaleur le silicone se dilate et fait des plis qui marquent la plaque	
		Papier sulfurisé	idem que feuille de silicone : ça fait des plis	
		feuille de téflon adhésive	Super, sauf que la colle en chauffant se décolle et ça fait des plis + très cher	
		WD40 PTFE / Téflon Sec (env. 15€/bombe)	Super sur les premières plaques, démoulage très facile.	
		Téflonage de 2 moules d'aluminium par l'entreprise SURFAS	Très bon résultat avec PEHD. Aspect de surface plus mat qu'avec l'Alu. Mais très cher 1000 eur/ set de moules	
	Déformation de l'aluminium et rayure à chaque utilisation dessous à cause des frottements et à l'intérieur à cause du nettoyage des moules : nettoyage long (grattage, ponçage et nettoyage à l'acétone) / trace de rayure sur la plaque de plastique + oxydation des cadres en acier sur l'Alu	Alu 5754	bcp de déformation et de rayure	aluminium 5083 de 3mm d'épaisseur. Ne pas utiliser d'acier car il se déforme et reste bombé pendant le pressage.
		Alu 5086	mieux mais encore trop de déformation de la plaque à la chaleur	Les cadres sont fait avec des profil en T en acier pour avoir une "coupe" plus fine des débordements.
		Alu 5083	bon résultat, la plaque se déforme peu et retrouve sa forme initiale. Bel Etat de surface des plaques	
		Cadre acier	Trop d'oxydation sur l'aluminium 5754 (à tester avec d'autres alliages) et poids trop lourd.	
		cadre alu	Parfait	
Hotte aspirante	Protéger les salariés et être OK avec la réglementation	Hotte aspirante sur la sheetpress ET sur la cold press		Hotte au-dessus de la presse, avec un raccord standard pour y attacher un système d'aspiration. Il faut au moins 60m³/h d'aspiration au-dessus de la sheetpress. On a rien prévu sur la coldpress, mais ça serait bien ! (égale puissance)
Qualité de la plaque	Plaque voilée	Après maintes recherches il s'avère que la régularité du refroidissement est la raison principale !	Nous on empile au fur et à mesure les moules et ça crée du chaud-froid : on a intercalé entre chaque moule une plaque de bois et on n'a plus de problème	
	Plaque avec morceaux non fondus	La plupart du temps c'est dû à la qualité du gisement, top sale et sinon chercher la bonne température		
	Plaque avec trous à l'intérieur	Achat d'un étuveur pour sécher le broyat	plus aucun problème !	