



Desmoldante

Encapsulado de Vidrio I



ACMOSIL 36-9847

Agente desmoldante externo para el procesamiento de PU, preferiblemente para RIM

Característica

Agente desmoldante acuoso y pulverizable

Ventajas

Excelente efecto de separación

Excelente calidad superficial

Larga vida útil del molde

Económico en consumo

Proceso

El agente desmoldante debe llevarse a temperatura ambiente antes de procesarlo. Agite suavemente el contenido del recipiente antes de usarlo (agitador de vaso, por ejemplo Viscojet, durante 5 minutos a 500 rpm).

La posición del elemento agitador debe estar justo encima del fondo del recipiente de trabajo (barril, recipiente a presión, etc.).

Si después de agitar se forma una película continua de espuma en la superficie, se debe ajustar la posición del elemento agitador y/o la velocidad.

Agitar brevemente y suavemente el contenido del recipiente de trabajo (barril, recipiente a presión, etc.) una vez cada 24 horas (dispositivo de agitación de vaso, p. ej. Viscojet, durante 1 minuto a 200 rpm).

Recomendamos utilizar pulverizadores asistidos por aire controlados por aguja. El caudal de descarga, que en tiempos de ciclo normales debería ser de aproximadamente 10 - 50 ml por minuto, se consigue generalmente con boquillas con un diámetro de 0,3 mm y una presión de material ajustada correspondientemente.

Se recomienda una pulverización fina y uniforme para un rendimiento óptimo del agente desmoldante.

*Revuelva el producto antes de usarlo. No almacenar al aire libre.
Proteger del frío y del calor.*

ACMOSIL 36-4614

Desmoldeante externo para poliuretano, principalmente para procesos RIM

Propiedades

Desmoldeante pulverizable con un alto contenido de sustancias activas (High Solid)

Ventajas

Excelente desmoldeo

Minimas paradas para limpieza

Uso económico, frente a los base solvente la cantidad a pulverizar puede reducirse a 1/5 o 1/10.

Proceso

- El contenido del bidón debe agitarse bien antes y durante su uso.
- El desmoldeante debería estar a temperatura ambiente antes de su uso.
- Recomendamos el uso de pistolas de aire reguladas por aguja.
- A ciclos de tiempo normales la salida de material debería ser de 15 grs/min.
- Ello puede conseguirse usando boquillas de un diametro de 0,3-0,5 mm y una presión de material de unos 0,5 bar.
- Antes de la primera imprimación el molde debería limpiarse con limpiador de moldes ACMOSOL.
- Moldes nuevos o limpios deberían ser sellados con dos o tres aplicaciones de desmoldeante para obtener una buena base.

Almacenamiento

Agitar antes de su uso. No almacenar en el exterior. Proteger del frío y el calor. Utilizar solo bajo agitación constante. El producto debe estar a temperatura ambiente antes de su uso.

ACMOSIL 36-9839

Desmoldeante externo para poliuretano, principalmente para procesos RIM y R-RIM.

Propiedades

Desmoldeante en base agua pulverizable

Ventajas

Excelente desmoldeo
Minimas paradas para limpieza
Uso económico

Proceso

- El contenido del bidón debe agitarse bien antes y durante su uso.
- El desmoldeante debería estar a temperatura ambiente antes de su uso.
- Recomendamos el uso de pistolas de aire reguladas por aguja.
- En tiempos de ciclo normales la salida del material debería ser de casi 10 – 50 ml/min.
- Esto puede ser logrado usando boquillas de un diámetro de 0,3 mm y una presión material apropiada
- Antes de la primera imprimación el molde debería limpiarse con limpiador de moldes ACMOSOL.
- Moldes nuevos o limpios deberían ser sellados con dos o tres aplicaciones de desmoldeante para obtener una buenabase.

Almacenamiento

Agitar antes de su uso.
No almacenar en el exterior.
Proteger del frío y el calor.
Utilizar solo bajo agitación constante.
El producto debe estar a temperatura ambiente antes de su uso.
Temperatura de almacenamiento: entre 10°C y 30°C

ACMOSIL 36-5280

Desmoldeante externo para poliuretano, principalmente para procesos RIM y R-RIM

Propiedades

Desmoldeante en base agua pulverizable

Ventajas

Excelente desmoldeo
Minimas paradas para limpieza
Uso económico

Proceso

- El contenido del bidón debe agitarse bien antes y durante su uso.
- El desmoldeante debería estar a temperatura ambiente antes de su uso.
- Recomendamos el uso de pistolas de aire reguladas por aguja.
- En tiempos de ciclo normales la salida del material debería ser de casi 10 – 50 ml/min.
- Esto puede ser logrado usando boquillas de un diámetro de 0,3 mm y una presión material apropiada
- Antes de la primera imprimación el molde debería limpiarse con limpiador de moldes ACMOSOL.
- Moldes nuevos o limpios deberían ser sellados con dos o tres aplicaciones de desmoldeante para obtener una buena base.

Almacenamiento

Agitar antes de su uso. No almacenar en el exterior.
Proteger del frío y el calor.
Utilizar solo bajo agitación constante.
El producto debe estar a temperatura ambiente antes de su uso.
Temperatura de almacenamiento: entre 10°C y 30°C