



Desmoldante

Industria Aéreo Espacial
y Eólica



ACMOScoat 82-9101

Sellador semipermanente para resinas UP/EP

Propiedades

- Desmoldeante semi-permanente pulverizable

Ventajas

Imprimación resistente a altas temperaturas

No ensucia el molde

Sin contaminación del desmoldeante

Multiples desmoldeos por cada aplicación de desmoldeante

Normalmente no da problemas de adhesión de las lacas

Proceso

- Antes de la primera imprimación los moldes deberían limpiarse cuidadosamente de residuos grasos y de desmoldeantes. Solo así se obtendrá una buena fijación del desmoldeante en toda la superficie del molde. Recomendamos usar el limpiador de moldes ACMOSOL.
- Antes del primer llenado, el desmoldeante debería aplicarse tres veces fina y uniformemente en todo el molde dejando un periodo de secado de aproximadamente 5-10 min. Calentar el molde a más de 60-80° C para acelerar la polimerización de las sustancias desmoldeantes.
- Si el efecto desmoldeante no es suficiente tras varias desmoldeadas otra pulverización de desmoldeante en el molde ayudará. Tener cuidado de que el disolvente se haya evaporado antes de seguir.

Almacenamiento

- No almacenar en el exterior.
- Proteger del frío y el calor.
- Contenedor presurizado.
- Abrir con cuidado.
- El producto debe estar a temperatura ambiente antes de su uso.
- No dejar el bidón abierto..



ACMOScoat 82-9062

Desmoldeante semi-permanente para resinas UP/EP.

Propiedades

Desmoldeante semi-permanente pulverizable

Ventajas

Económico en proceso - Óptimo en desmoldeo

Múltiples piezas por cada aplicación de desmoldeante.

No ensuciamiento del molde.

Permite post-tratamiento o encolado.

No hay se transfiere el desmoldeante a las piezas moldeadas.

Proceso

Antes de la primera aplicación deben limpiarse cuidadosamente de los residuos de grasa y desmoldeante del molde.

Recomendamos usar el limpiador de moldes ACMOSOL 130-22. En la primera aplicación, el desmoldeante será aplicado con pistola de aire asistido o con un trapo fino y limpio de manera uniforme en la superficie del molde. Se aplicaran tres capas.

El tiempo de polimerización entre ellas dependerá de la temperatura del molde tal y como se menciona más abajo. Tras el curado de la última capa ya puede llenarse el molde de Gelcoat. Los tiempos de reacción siguientes deben ser observados como mínimos :

Temperatura del molde:

20°C - Tiempo de polimerización: 30 minutos.

35°C - 20 minutos.

50°C - 15 minutos.

80°C - 10 minutos.

100°C 5 minutos.

Preparado de esta forma, el molde resistirá varios desmoldeos y la capa de desmoldeante permanecerá estable hasta 275°C. Cuando el efecto de desmoldeo disminuya solo deberá hacerse una ligera aplicación del producto.

Almacenamiento

No almacenar en el exterior. Proteger del frío y el calor. Contenedor presurizado. Abrir con cuidado.

ACMOSOL 130-22

Limpiador para la industria procesadora de plástico.

Propiedades

Limpiador para residuos de desmoldeante en moldes

Ventajas

Muy buenas propiedades de limpieza, evitando la intervención mecánica para prevenir daños en el molde.

Proceso

Aplicar el limpiador mediante un pincel y permitirle que penetre en los residuos. Eliminar los residuos hinchados con un trapo o cepillo.

Todos los residuos de limpiador deben eliminarse.

Frotar con un trapo o enjuagar con disolventes.

Neutralizar los restos de limpiador con un enjuague de desmoldeante, de otra forma el desmoldeo puede ser difícil.

Almacenamiento

No almacenar en el exterior.

Proteger del frío y el calor.

Contenedor presurizado.

Abrir con cuidado.

El producto debe estar a temperatura ambiente antes de su uso.

Restringido a usos profesionales.

Temperatura de almacenamiento: entre 10°C y 30°C