

DESMOLPLUS (CERA DESMOLDANTE)

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

PRODUCTO

Producto elaborado a base de ceras, parafinas, disolventes alifáticos y humectantes.

USOS

Uso exclusivo como desmoldante para aplicaciones de fibra de vidrio.

COLOR

Blanco lechoso.

ASPECTO

Pasta.

2. PARÁMETROS DE MEDICIÓN

SÓLIDOS POR PESO %

27 - 31

DENSIDAD (Kg/Gl)

2.90 - 3.20

VISCOSIDAD

Pasta.

3. CARACTERÍSTICAS ESPECIALES

GENERAL

Desmolplus (Cera Desmoldante), forma una película con buenas propiedades de despegue.

4. DATOS DE APLICACIÓN

Limpiar bien la superficie con trapo húmedo, para luego limpiar con trapo seco.

Desmolplus (Cera Desmoldante), debe ser cuidadosamente distribuida en capas delgadas y uniformes sobre la superficie del molde, evitándose la acumulación o excesos localizados.

Dejar secar entre 10 - 15 minutos e inmediatamente colocar la fibra de vidrio y humedecer con la resina poliéster una vez catalizado o curado retirar de la superficie.

Para desmoldar se debe tener en cuenta:

Moldes complejos o de muchas piezas

Inicialmente se debe empezar a despegar por las pestañas, de las uniones, las que deberán ser bastante fuertes en relación a capas de fibra de vidrio, pues es desde ahí por donde se hace presión para desmoldar la pieza. Esta operación se puede realizar insertando con mucho cuidado en la unión un desarmador de punta plana. Ya que se introduce un poco, inmediatamente se inserta un segundo desarmador a unos 10 o 15 cm del primero y se palanquea un poco la pestaña hasta que abra y desuna una de las partes. De esa forma y sucesivamente se hará con todas y cada una de las piezas hasta que desmolde.

Moldes de una sola pieza

Se puede hacer a mano con los dedos o también con cuidado con la punta del desarmador, ir despegando el borde hasta que desmolde toda la pieza por completo. Tanto el molde como las piezas deberán ser lavados con agua, para de esa forma quitar los residuos de película separadora que se queda adherida a las superficies.

Algo que es muy importante es el recorte de sobrantes o excesos de fibra en las terminaciones de los moldes o piezas.

Importante: Si la pieza no desmolda hay que escurrir agua entre las uniones para ayudar a que la película separadora despegue y el vacío que puede provocar el molde o pieza misma deje de hacer succión entre las partes u otra opción es dar unos pequeños golpes con martillo de goma a la superficie del molde, lo que permitirá que la pieza despegue. Estos golpes deberán ser cuidadosos y de poca intensidad, pues de lo contrario se estrellará el molde, apareciendo lo que se conoce como patas de araña.

5. DATOS DE APLICACIÓN

PRECAUCIONES AL APLICAR

No dejar un molde desarmado expuesto al sol, pues se provocará su completa deformación y será casi imposible volverlo a armar en su lugar.

LIMPIEZA DEL EQUIPO

Utilice: Maestrazo Thinner Acrílico Automotriz Reforzado AC-350.

6. MANEJO DEL PRODUCTO

INFLAMABILIDAD

Material inflamable a 34 °C.

ALMACENAMIENTO

Se garantiza buena estabilidad en almacenamiento por 6 meses, si se almacenan bajo techo en lugares frescos y secos, después de su uso manténgase bien cerrado y fuera del alcance de los niños.

CUIDADOS ESPECIALES

Aplíquese en lugares ventilados, utilice los equipos de seguridad como: guantes, máscara, lentes, ropa adecuada.

7. LIMITACIONES DEL PRODUCTO

No deje mucho tiempo expuesto la cera desmoldante en la superficie ya que perderá su efectividad.

8. PRESENTACIÓN DEL ENVASE

Envase de plástico de 1 Gl. (3.785 L.).

**9. IMPORTANTE****ADVERTENCIA LEGAL**

Todos los datos, información y diseño contenidos en este documento bajo ninguna circunstancia podrán ser alterados. La contra versión a esta advertencia constituirá delito(s) severamente sancionado(s) por las leyes vigentes.



PINTURAS DEL PERU S.A.
20603526962