



BULLETIN PRODUIT

PARTALL® Coverall Film

Informations Generales

Le PARTALL® Coverall Film est un enduit d'alcool polyvinylique à base d'eau (PVA) qui se compose de matières filmogènes solubles dans l'eau. Ce produit est particulièrement recommandé comme agent de démoulage entre résines polyester ou époxydes, et diverses surfaces de moules. *Il est déconseillé d'utiliser le PARTALL® Coverall Film avec des résines contenant de l'eau ou dégageant de l'eau en cours de cuisson (à savoir des dérivés phénoliques), ou avec des produits de finition automobile, des dommages étant susceptibles d'en résulter.*

Le PARTALL® Coverall Film ne rétrécit pas et ne se détache pas des coins et des surfaces incurvées. Le film se détache facilement de la surface du moule et s'élimine facilement des pièces moulées et des équipements de pulvérisation avec de l'eau. Il est suggéré de procéder de temps à autres à une application de PARTALL® Paste n°2 sur la plupart des surfaces des moules avant d'appliquer du PARTALL® Coverall Film.

Preparation de la Surface du Moule

L'étanchéité des moules poreux (par exemple en plâtre ou en bois) doit préalablement être assurée avec de la laque ou d'autres enduits du même type. Il est possible d'utiliser des apprêts de surface et des laques de type automobile pour obtenir un résultat satisfaisant sur du plâtre. Le moule doit être entièrement sec et ne présenter aucune trace d'agents de démoulage. Un nettoyage à la paille de fer fine ou avec du papier de verre n'affectera en rien le brillant soutenu obtenu à l'aide du PARTALL® Coverall Film, bien que les égratignures profondes et les crevasses risquent de se remplir de solution et de prolonger le temps de séchage.

Application

Appliquer la PARTALL® Paste n°2 en suivant les instructions avant utilisation. Le PARTALL® Coverall Film est livré prêt à l'emploi et ne doit pas être dilué. Appliquer avec un pistolet pulvérisateur ou avec un pinceau : si vous utilisez un pistolet pulvérisateur, réglez la pression sur environ 4 à 6 bar au niveau du pistolet. La distance normale de pulvérisation est comprise entre 30 cm et 40 cm.

Moules neufs / non-rodés: Appliquer deux couches de PARTALL® Coverall Film sur la surface, en laissant bien sécher chaque couche avant de passer à la suite. **Moules rodés:** Appliquer une couche de PARTALL® Coverall. Ne pas entamer pas la procédure de moulage tant que la surface n'est pas totalement sèche. Le temps de séchage est d'environ 30 à 60 minutes par couche pour une application normale. L'épaisseur de la pellicule une fois sèche doit être comprise 50 à 100 µ (soit environ l'épaisseur d'un sac à ordures de type industriel) sur les moules neufs ou remis en état (25 à 50 µ sur les moules rodés). Le PARTALL® Coverall Film revêt un aspect blanc et mousseux lors de la vaporisation, pour se transformer en couche transparente une fois sec. Le film ne doit pas s'affaisser ni contenir des écoulements lors de l'application. 4 litres suffisent à traiter environ 12 mètres carrés.

Des facteurs tels que l'humidité ou une exposition directe à la lumière du soleil sont susceptibles de modifier les temps de séchage. *Assurez-vous que le PARTALL® Coverall Film est entièrement sec avant de procéder au moulage.* Le film doit être très lisse et brillant une fois sec. S'il revêt un aspect terne, cela peut signifier que la pulvérisation a été insuffisante ou que le film présente des trous d'épingle.

Enlever la Piece du Moule

La meilleure méthode à adopter pour séparer la pièce du moule dépend de la dimension et de la forme de la pièce. Dans la plupart des cas, la pièce pourra être enlevée du moule après en avoir détaché le pourtour. Il s'avère parfois utile d'injecter de l'air entre la pièce et le moule sur le pourtour. Sur les grandes pièces incurvées, il est parfois nécessaire de taper d'abord sur la surface à l'aide d'un maillet en caoutchouc. Il est également possible de faire appel à un fort souffle d'air, ou bien à quelques jets d'extincteur de CO₂ pour détacher des pièces très rigides qui ne peuvent pas se plier.

Les informations et recommandations continues aux présentes sont, à notre connaissance, précises et fiables. Leur précision n'est toutefois pas garantie, et les produits abordés sont vendus sans garantie, expresse ou implicite, et sous réserve que les acquéreurs procèdent à leurs propres tests afin de déterminer la fiabilité desdits produits pour les fins et utilisations particulières auxquels ils les destinent.

REXCO • P.O. Box 80996 • Conyers, GA 30013 • U.S.A.
Téléphone (770) 483-7610 • Fax (770) 483-8550 • E-U & Canada (800) 888-1060
Courrier électronique: info@rexco-usa.com Site Web: www.rexco-usa.com