



BULLETIN PRODUIT

PARTALL® Hi-Temp Wax

Informations Generales

La PARTALL® Hi-Temp Wax (cire haute température) est un agent à polir à base de cire à usage multiple dont la formule comprend un mélange de Teflon® (polytétrafluoroéthylène) et de cires d'hydrocarbure et microcristallines. Elle est recommandée pour des utilisations avec des résines époxyde ou autres qui durcissent et / ou catalysent à des températures plus élevées (65 °C à 177 °C). La PARTALL® Hi-Temp Wax est particulièrement utile sur des applications où des cires au silicone ordinaires risqueraient d'entraver les opérations postérieures à la finition.

Il est recommandé d'utiliser une solution à l'alcool polyvinylique (PVA) telle que le PARTALL® Coverall Film, soit conjointement avec la PARTALL® Hi-Temp Wax sur des moules qui revêtent des formes particulièrement compliquées ou qui sont trop onéreux pour autoriser une prise de risque lors du démoulage.

Preparation de la Surface du Moule

L'étanchéité des moules poreux (par exemple en plâtre ou en bois) doit d'abord 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. Les moules doivent être entièrement secs et dépourvus de tous autres agents de démoulage, notamment ceux qui contiennent du silicone, avant de procéder à l'application de la PARTALL® Hi-Temp Wax.

Application

Moules neufs / remis en état

A l'aide d'un chiffon sec et propre, appliquer une fine couche régulière de PARTALL® Hi-Temp Wax à la surface du moule, en couvrant des sections d'environ 0,3 à 0,4 m² à chaque fois. Eliminer tout excédant de produit, également à l'aide d'un chiffon sec et propre.

Commencer à lustrer immédiatement (environ une minute après application), soit à la main, soit avec un polissoir électrique équipé d'un tissu éponge ou d'un morceau de laine d'agneau. Déplacez constamment le polissoir électrique de manière à ne pas exercer une friction trop importante qui risquerait d'abîmer l'enduit de surface en le brûlant. La surface doit être lustrée jusqu'à obtenir une finition lustrée.

De manière à assurer une couverture complète, renouveler la démarche dans son intégralité à 3 ou 4 reprises lors de premières utilisations du moule. Alternier le sens du mouvement du frottement au cours de l'application de chaque couche (à savoir du haut vers le bas, de gauche à droite, en mouvements circulaires). Appliquer par la suite une couche de PARTALL® Hi-Temp Wax lors de chaque cycle jusqu'à ce que le moule soit bien rodé. Attendre au moins une heure après l'application de la couche de cire finale avant de procéder à la suite.

Moules rodés

En faisant appel à la même démarche que celle qui a été indiquée pour des moules neufs, appliquer une couche de PARTALL® Hi-Temp sur la surface du moule puis lustrer. Cirer de nouveau le moule si nécessaire.

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.