



BOLETIM DO PRODUTO

PARTALL® Film #10

Informações Gerais

PARTALL® Film #10 é uma solução a base de água e álcool de materiais formadores de película, solúveis em água. É especialmente recomendado como agente desmoldante para a separação entre poliéster e resinas a base de epóxi e vários tipos de superfície de moldes. Sua utilização não é recomendada para resinas contendo água ou que sorvem água durante o período de cura (por exemplo, resinas fenólicas) ou acabamentos automotivos, devido aos possíveis danos.

O PARTALL® Film #10 não vai encolher ou sair de cantos ou superfícies arredondadas. Depois que a resina seca, o filme se parte facilmente do molde, e é prontamente dissolvido das peças moldadas com água. Antes da aplicação do PARTALL® Film #10, a maioria das superfícies de molde precisam ocasionalmente de uma camada de PARTALL® Paste #2.

Preparação da Superfície do Molde

Moldes porosos (como gesso ou madeira) devem ser vedados com laca ou revestimento similar. Para obter uma boa superfície no gesso, utilize selantes primer automotivo e lacas. Moldes plásticos devem primeiro estar completamente secos. As superfícies de molde não devem conter nenhum outro tipo de agente de separação, especialmente aqueles contendo silicone. A limpeza com lã de aço ou lixa fina não afetará o alto brilho obtido com o PARTALL® Film #10. Riscos ou entalhes profundos serão preenchidos com a solução, embora aumentem o tempo de secagem.

Aplicação

Aplique a PARTALL® Paste #2 conforme as instruções antes de utilizar o filme de separação. O PARTALL® Film #10 já vem pronto para uso e não precisa ser diluído. O melhor método de aplicação é usando um spray, embora a técnica de pincel também possa ser aplicada. Obtenha os melhores resultados com uma fina camada de spray. Para atingir este resultado, utilize um bico pequeno na pistola, feche a agulha pela metade e ajuste a pressão de ar da pistola para 90-100 psi. A distância normal de aplicação do spray é de 12 a 18 polegadas (30,48 a 45,72 cm).

Aplique primeiro uma fina camada, seguida de camadas de fluxo mais intenso, permitindo que cada camada seque completamente antes de continuar. O ideal é uma densidade de spray que permita o fluxo de líquido, formando uma película contínua. A espessura do filme seco deve ser de 2-4 mils em moldes novos ou recondicionados, e espessura mínima de 1-2 mils em moldes usados (dois mils é a espessura aproximada de sacos de lixo do tipo industrial). Um galão cobrirá cerca de 400 pés quadrados (32,7 m²).

O tempo de secagem é de 15 a 45 minutos (dependendo da espessura da camada, umidade, proximidade da luz solar, etc.) com aplicação normal. A película deve ser lisa e brilhante quando seca. Uma película fosca pode resultar da aplicação insuficiente de spray, além de apresentar furos.

Remoção de Peça do Molde

O melhor procedimento para separar a peça do molde dependerá do tamanho e formato da peça. Na maioria dos casos, a peça pode ser levantada do molde após soltar ao redor das bordas. Um jato de ar entre a borda da peça e molde às vezes pode ajudar. Em peças grandes e curvas, pode ser necessário bater na superfície com um martelo de borracha. Um jato bem forte de ar (ou rajadas de extintor de CO₂) poderão soltar peças muito rígidas, que não pode ser flexionadas. O PARTALL® Film #10 aderirá à peça, e pode ser facilmente removido com água. A pistola de spray também pode ser limpa com água.

As informações e recomendações contidas neste boletim são, ao que nos consta, precisas e confiáveis. Não é feita qualquer garantia de sua precisão. Os produtos discutidos são comercializados sem garantia, expressa ou implícita, e mediante condições em que os compradores deverão realizar seus próprios testes para determinar a adequabilidade de tais produtos para seus fins e propósitos particulares.