



BOLETIM DO PRODUTO

PARTALL® Hi-Temp Wax

Informações Gerais

PARTALL® Hi-Temp Wax é um composto de polimento feito a partir de uma mistura de ceras à base de hidrocarboneto e ceras microcristalinas e politetrafluoretileno (Teflon). Seu uso é recomendado como agente desmoldante em operações de alta temperatura (até 350°F/176,66°C) onde ceras padrão à base de silicone possam atrasar as operações de pós-acabamento.

PARTALL® Hi-Temp Wax é particularmente adequado para uso com epóxi e outras resinas que curem e/ou catalisem sob alta temperatura (por exemplo, 150°F ou superior). Recomenda-se usar o PARTALL® Coveral Film ou PARTALL® Film #10 em conjunto com o PARTALL® Hi-Temp Wax para obter a proteção adequada em moldes que são particularmente complexos ou muito caros para arriscar com problemas na desmoldagem.

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. Os moldes de gesso devem estar totalmente secos. A superfície do molde deve ser completamente limpa e livre de outros agentes de separação, especialmente aqueles que contêm silicone, antes da aplicação do PARTALL® Hi-Temp Wax.

Aplicação

Moldes Novos/Recondicionados

Usando um pano limpo e seco, aplique uma camada fina e uniforme de PARTALL® Hi-Temp Wax na superfície do molde, cobrindo áreas de 0,279 a 0,372 m² por vez. O excesso do produto deve ser removido com um pano limpo e seco. Inicie o polimento imediatamente (aproximadamente um minuto após a aplicação), preferencialmente, usando um polidor equipado com disco atalhado ou disco de lã de carneiro. Mantenha o polidor em constante movimento, de forma que não acumule fricção que possa queimar através do revestimento da cera. A superfície deve ser polida com um acabamento brilhante.

Para assegurar a cobertura completa da superfície do molde, repita o processo 3 a 4 vezes para o ciclo inicial de moldagem, aguarde 10-15 minutos entre as camadas. Alterne os movimentos de fricção durante a aplicação de cada camada (por exemplo, para cima e para baixo em uma camada, da esquerda para a direita em outra, circular em outra). Aguarde aproximadamente uma hora após a aplicação da camada final de cera antes de continuar. Aplique uma camada de PARTALL® Hi-Temp Wax seguido de cada ciclo, até que o molde saia.

Moldes Usados

Usando o mesmo processo descrito para novos moldes, aplique uma camada de PARTALL® Hi-Temp Wax na superfície do molde e faça o polimento. Aplique nova camada de cera no molde conforme necessário.

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.

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.