



BOLETIM DO PRODUTO

PARTALL® Paste #2

Informações Gerais

PARTALL® Paste #2 é um composto de polimento feito a partir de uma mistura de ceras à base de hidrocarboneto e micro-cristais. Ele é particularmente recomendado para primer, para criar uma superfície de molde lisa antes da aplicação do PARTALL® Coverall Film ou PARTALL® Film #10.

PARTALL® Paste #2 também atua como agente desmoldante para fins gerais, especialmente em moldes onde ceras padrão à base de silicone atrasam as operações pós-acabamento. PARTALL® Paste #2 também pode ser empregado como uma cera de borda barata em moldes grandes.

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® Paste #2.

Aplicação

Moldes Novos/Recondicionados

Usando um pano limpo e seco, aplique uma camada fina e uniforme de PARTALL® Paste #2 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 movimento constante, de forma que não acumule fricção que possa queimar através da camada de cera. A superfície deve ser polida até obter 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® Paste #2 seguido de cada ciclo, até que o molde saia.

Moldes Usados

Usando o mesmo processo descrito para novos moldes, aplique uma camada de PARTALL® Paste #2 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.