



BOLETÍN DE PRODUCTO

MARBALEASE® Slurry Wax

Información General

MARBALEASE® Slurry Wax es una cera líquida espesa, obtenida por combinación de ceras microcristalinas e hidrocarbonadas. Se recomienda particularmente para usar como cera de tapas, bordes y bridas en los moldes de mayor tamaño. La superficie del molde se puede preparar anticipadamente para usar al día siguiente, puesto que MARBALEASE® Slurry Wax permanece “húmeda” hasta doce horas después de su aplicación. Cuando se usa en este tipo de proceso, MARBALEASE® Slurry Wax puede aplicarse con un paño o un pincel, sin necesidad de pulido.

MARBALEASE® Slurry Wax puede usarse también como agente separador de propósitos generales en los casos en que no se requiere un acabado suave posterior a la producción, tal como en las formas de concreto y en la parte inferior de los tocadores de mármol artificial.

Preparación De La Superficie Del Molde

Los moldes porosos (por ejemplo, yeso o madera) deben sellarse primero con laca o un revestimiento similar. Puede obtenerse una buena superficie en yeso con imprimaciones y lacas para automóviles. Antes de la aplicación de MARBALEASE® Slurry Wax, las superficies de los moldes deben estar libres de otros agentes separadores, especialmente aquéllos que contienen siliconas.

Aplicación

Aplique a la superficie del molde con un pincel o un paño seco y limpio. Elimine el exceso para crear una capa delgada y uniforme. Cuando se usa como cera de tapas, bordes o bridas, no es necesario pulir la superficie.

MARBALEASE® Slurry Wax permanece “húmeda” hasta doce horas después de su aplicación, lo que permite la preparación anticipada de la superficie del molde, si así se desea. Cuando está seca, MARBALEASE® Slurry Wax adopta un aspecto opaco que puede verse en la superficie del molde.

Desmoldeo De La Pieza

El mejor procedimiento para separar la pieza del molde depende del tamaño y la forma de la misma. En la mayor parte de los casos, la pieza puede levantarse del molde después de aflojarla alrededor de los bordes. Muchas veces es útil aplicar un chorro de aire entre la pieza y el molde en el borde. En las piezas curvadas grandes, puede resultar necesario golpear primero levemente la superficie con una maza de goma. Una ráfaga de aire muy intensa (o unos cuantos chorros con un extintor de CO₂) pueden liberar las piezas muy rígidas que no deban flexionarse.

La información y las recomendaciones que contiene este boletín son, a nuestro mejor saber y entender, exactas y confiables. No obstante, no se proporciona garantía alguna sobre su exactitud y los productos aquí descritos se venden sin ninguna garantía expresa o implícita, y con la condición de que el comprador realice sus propias pruebas para determinar la idoneidad de dichos productos para sus propósitos y usos particulares.