



BOLETÍN DE PRODUCTO

PARTALL® Coverall Film

Información General

PARTALL® Coverall Film es un revestimiento de alcohol polivinílico (PVA) a base de agua, compuesto por materiales hidrosolubles formadores de película. Se recomienda particularmente como agente separador para resinas de poliéster o epoxídicas y diversas superficies de moldes. PARTALL® Coverall Film no se recomienda para usar con resinas que contienen agua o que liberan agua durante el curado (por ejemplo, las resinas fenólicas) o con acabados para automóviles, puesto que pueden producirse daños.

PARTALL® Coverall Film no se contrae ni se separa de las esquinas o las superficies curvadas. La película se desprende fácilmente del molde y se disuelve rápidamente con agua en piezas moldeadas y equipos de pulverizado. Antes de aplicar PARTALL® Coverall Film la mayoría de las superficies de moldes requieren una capa ocasional de PARTALL® Paste N° 2.

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. Los moldes deben estar completamente secos y libres de otros agentes separadores. La limpieza con viruta de acero o papel de lija fino no afecta el alto brillo obtenido con PARTALL® Coverall Film. Sin embargo, las rayaduras y los huecos profundos se llenan con la solución y aumentan el tiempo de secado.

Aplicación

Aplique PARTALL® Paste N° 2 de acuerdo con las instrucciones de preparación. La solución PARTALL® Coverall Film está lista para usar tal como se envía de fábrica y no debe diluirse. Aplíquelo a pincel o con pulverizador, ajustando la presión del aire de 4 a 6 bar. La distancia de pulverización normal es de 30 a 45 cm.

Moldes nuevos / reacondicionados: Aplique primero dos capas de PARTALL® Coverall Film a la superficie del molde; permita que cada capa se seque completamente antes de continuar. **Moldes curados:** Aplique una capa de PARTALL® Coverall Film. No inicie el moldeo hasta que la superficie no esté completamente seca. El tiempo de secado es de 30 a 60 minutos por cada capa aplicada normalmente. El espesor de la película seca debe ser por lo menos 50 a 100 µ en los moldes nuevos o reacondicionados, aproximadamente igual al de una bolsa de residuos de tipo industrial (25 a 50 µ en los moldes curados). PARTALL® Coverall Film presenta una apariencia blanca y espumosa cuando se pulveriza, pero se seca como una capa clara. La película no debe chorrear o tener excedentes al ser aplicada. Un litro cubre aproximadamente 12 metros cuadrados.

Los factores externos —tales como la humedad, la proximidad a la luz solar y el uso de ventiladores o calefactores— pueden alterar el tiempo de secado. Asegúrese de que la película de PARTALL® Coverall Film esté completamente seca antes de continuar con el moldeo. La película debe ser muy suave y brillante al secarse. La pulverización insuficiente produce una película opaca y puede además contener orificios.

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.