



## BOLETÍN DE PRODUCTO

# PARTALL® Film N° 10

---

### Información General

---

PARTALL® Film N° 10 es una solución de agua y alcohol polivinílico (PVA) de materiales hidrosolubles formadores de película. Se recomienda particularmente como agente separador para resinas de poliéster o epoxídicas y diversas superficies de moldes. PARTALL® Film N° 10 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® Film N° 10 no se contrae ni se separa de las esquinas o las superficies curvadas. Después de que se seca la resina, la película se desprende fácilmente del molde y se disuelve rápidamente con agua en piezas moldeadas y equipos de pulverizado. Antes de la aplicación de PARTALL® Film N° 10, se requiere una capa ocasional de PARTALL® Paste N° 2 en la mayoría de las superficies de moldes.

---

### 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® Film N° 10. 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 de la película separadora. La solución PARTALL® Film N° 10 está lista para usar tal como se recibe y no debe diluirse. Aplíquela con un pulverizador, ajustando la presión del aire a aproximadamente 6 bar. La distancia de pulverización normal es de 30 a 45 cm.

Aplique primero una capa delgada de niebla a la superficie del molde, seguida de por lo menos dos capas fluidas. Permita que cada capa se seque completamente antes de continuar (el tiempo de secado es de 10 a 15 minutos para la capa de niebla y de 30 a 45 minutos para las capas fluidas). La densidad de pulverización adecuada permite apenas que el líquido fluya sin separarse y forme una película continua. El espesor de la película seca debe ser por lo menos 50 a 100  $\mu$  en los moldes nuevos o reacondicionados, aproximadamente igual al de una bolsa de residuos de tipo industrial (25 a 50  $\mu$  en los moldes curados). Un litro cubre aproximadamente 10 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® N° 10 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 CO<sub>2</sub>) 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.