



BOLETÍN DE PRODUCTO

PARTALL® Paste N° 2

Información General

PARTALL® Paste N° 2 es un compuesto de pulido de propósito general, producido a partir de una combinación de ceras hidrocarbonadas y microcristalinas. Se recomienda particularmente en los moldes en que las ceras siliconadas estándar perjudican las operaciones de postacabado y como primera capa para crear una superficie del molde suave y compatible antes de la aplicación de PARTALL® Film N° 10. PARTALL® Paste N° 2 puede emplearse también como cera de borde económica en los moldes de gran tamaño.

Se recomienda usar una solución de alcohol polivinílico (PVA) tal como PARTALL® Coverall Film en conjunto con PARTALL® Paste N° 2 para lograr una protección adecuada de los moldes particularmente complejos o demasiado costosos como para arriesgarse a tener problemas de desmoldeo.

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, especialmente aquéllos que contienen siliconas, antes de la aplicación de PARTALL® Paste N° 2.

Aplicación

Moldes nuevos / reacondicionados

Con un paño seco y limpio, aplique una capa delgada y uniforme de PARTALL® Paste N° 2 a la superficie del molde, cubriendo secciones de 0,3 a 0,4 metros cuadrados por vez. Elimine el exceso, usando también un paño seco y limpio. Comience el pulido inmediatamente (aproximadamente un minuto después de la aplicación), ya sea manualmente o usando una pulidora eléctrica equipada con una almohadilla de tela de toalla o piel de oveja. Mantenga la pulidora en constante movimiento, para evitar excesos fricción que podrían quemar la capa de cera. La superficie debe pulirse hasta obtener un acabado brillante.

A fin de asegurar la cobertura completa de la superficie del molde, repita el proceso completo 3 a 4 veces para el ciclo de moldeo inicial. Realice movimientos de frotación alternados durante la aplicación de cada capa (es decir, de arriba abajo en una capa, de izquierda a derecha en otra, circular en la tercera). Aplique una capa de PARTALL® Paste N° 2 después de cada ciclo posterior hasta que el molde esté curado. Espere aproximadamente una hora después de aplicar la capa final de cera antes de continuar con el proceso de moldeo.

Moldes curados

Con el mismo proceso descrito para los moldes nuevos, aplique una capa de PARTALL® Paste N° 2 a la superficie del molde y púlala. Repita las aplicaciones de cera según sea necesario.

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.