

# Desmoldante TR 104

Desmoldante premium para uso en aplicaciones exotérmicas superiores. Formulado con cera de carnauba refinada de la más alta calidad, mezclada con otras ceras sintéticas de alta temperatura y aditivos que producen una cera para moldes de la más alta calidad para el mercado de compuestos.

## Características:

- Facilidad de aplicación y extracción: se puede dejar reposar antes de pulir.
- Proporciona película dura con propiedades térmicas y químicas superiores.
- Pulidos de alto brillo sin rayas
- Reducción de la acumulación de cera y acumulación de estireno

## Propiedades físicas:

Tiempo de secado: 5-10 minutos a 21 ° C. Varía según la temperatura de trabajo.

Punto de fusión o reblandecimiento de cera: 195 - 210 ° F (88 - 99 ° C)

Dureza de penetración: 1 a 25 ° C (cera de carnauba)

Color: tinte azul claro (codificado por color para identificación)

Contenido de VOC: 4.84 lb / gal (580 g / l)

## Usos:

Moldeo de materiales compuestos, metales y otras superficies de moldeo.

- Moldeo manual o spray up.
- Procesos de RTM y RIM.
- Proceso de vacío y presión.
- Resinas polyester y epóxicas.

## Aplicación:

En herramientas nuevas o reacondicionadas, sugiera el uso de nuestro sellador semipermanente TR-301 o TR-910 antes de encerado para mayor liberación, brillo y vida útil del molde. Aplique cera con un aplicador de esponja en un movimiento delgado y circular sobre el molde. Deje secar (aprox. 5-10 min) dependiendo de la temperatura ambiente y limpie con un paño hasta obtener un acabado brillante (no use tela de microfibra). Para moldes nuevos o reacondicionados, aplique un mínimo de 6 capas de cera, esperando aproximadamente 30-60 minutos entre aplicaciones para que la cera se endurezca y después brille. Los mejores resultados son obtenidos, si después de la aplicación, el molde se deja reposar durante la noche y se aplica una capa al día siguiente antes del recubrimiento de gel coat. Siga con una capa de cera durante las primeras 2-3 piezas. Luego determina cuántas piezas se pueden producir de manera efectiva antes de que se requiera volver a encerar. Esto variará dependiendo de las condiciones del molde,

configuración, resina, ciclos de molde, cura efectiva de la producción de gel coat y otros factores.