



MANUAL

DESMOLDEANTE

RELEASE AGENT

Nuestros desmoldeantes están basados en polímeros de altas prestaciones que confieren a la superficie donde se aplica unas cualidades de antiadherencia, y lubricidad. Sirven de barrera entre la superficie de un molde y la pieza fabricada, evitando que se peguen, y facilitando su posterior extracción.

Desde hace muchísimos años se usaron diversas combinaciones de ceras más o menos diluidas en disolventes, en la mayoría de los casos de alta toxicidad. En los años 70 se comenzaron a imponer en el mercado los primeros desmoldeantes semipermanentes basados en polímeros, y como en el caso anterior también con una altísima concentración de disolventes (entre un 90-98% del contenido total). Fue a principios de los 90 cuando aparecieron los primeros desmoldeantes libres de disolventes de altas prestaciones.

ABABOL Products dispone de una gama de productos amplia, con la capacidad de desmoldeo y la lubricidad adecuada, para adaptarse a todo tipo de procesos.

Gracias a la tecnología de **ABABOL PRODUCTS** podemos usar desmoldeantes libres de disolventes en piezas fabricadas con Gel Coat, en piezas que vayan a ser repintadas o en piezas con alta probabilidad de desmoldeo, sin disminuir la eficacia en el desmoldeo ni generar problemas en el proceso productivo.

ABABOL PRODUCTS dispone de productos de altas prestaciones en los campos de la antiadherencia, el desmoldeo, y la lubricación, de materias plásticas como poliésteres, epóxidos, polietilenos, fenoplásticos, amino plásticos, derivados vinílicos, derivados acrílicos, vidrio, poliuretanos, caucho, elastómeros, metales, etc. Están formulados sin disolventes orgánicos o alcoholes, no desprendiendo ni CFC o cualquier otro compuesto orgánicos volátiles, cumpliendo las máximas exigencias medio ambientales:

-**ABABOL R/R+** son desmoldeantes indicados para fabricaciones donde el molde se pinta con Gel Coat, o pintura o el autodesmoldeo es muy probable. Utilizaremos R+ en aquellos casos en los que precisemos un plus de lubricidad para desmoldear la pieza.

-**ABABOL G** es el desmoldeante indicado para la fabricación de piezas donde se necesita una alta capacidad de antiadherencia y lubricidad.

-**ABABOL N y N+** son desmoldeantes basados en nuestra tecnología LCC (Liquid Cristal Coating) con diferentes niveles de lubricidad y tenacidad, alta capacidad de antiadherencia, habitualmente utilizados en la industria de elastómeros y cauchos. **ABABOL N+** está especialmente diseñado para el desmoldeo de materiales de alta abrasión, o que requieran un plus de lubricidad y antiadherencia.

También disponemos de desmoldeantes formulados con disolventes orgánicos, **ABABOL P**, para determinados usos y clientes que así lo requieren.

MODO DE APLICACIÓN

Podemos resumirlas en dos formas básicas de aplicación manual o a pistola.

Para la aplicación manual correcta debemos tener en cuenta ciertas precauciones:

1. No usaremos trapos, ni esponjas, ni ningún material absorbente, pues solo en emparar estos materiales desperdiciaremos mucho material.
2. El material con el que hayamos aplicado o lustrado el molde se desechará y no volverá a usarse en posteriores aplicaciones. Con ello evitaremos mezclar desmoldeante ya polimerizado en el trapo, o papel, con desmoldeante nuevo.
3. Añadir más cantidad de desmoldeante no es garantía de un mejor desmoldeo

4. Nunca usaremos trapos o papel con pigmentos u otro material solubles que puedan interferir en la polimerización del desmoldeante. Nosotros recomendamos el uso de papel de celulosa.

1_ APLICACIÓN MANUAL

1. En primer lugar sería humedecer un pequeño trozo de papel limpio con el producto, y posteriormente extenderlo de forma uniforme por la superficie del molde. Podemos ayudarnos también de un pulverizador manual para aplicar de forma más uniforme el material.

2. Una vez aplicado, con otro papel limpio procederemos a lustrar, garantizando una homogénea distribución a lo largo de toda la superficie. En los productos libres de disolventes, el lustrado no tiene que ser inmediato salvo que la superficie este caliente y el agua evapore con rapidez.

3. El tiempo estándar de curado son de 15 minutos a temperaturas del orden de 20-25°C. Una vez transcurrido este tiempo mínimo podemos proceder a aplicar una nueva capa de desmoldeante o comenzar la producción si se han aplicado todas las capas recomendadas.

Consultar fichas técnicas de cada producto para ver cómo afecta la temperatura al curado de cada tipo de producto, número de capas recomendado y otras informaciones adicionales.

En www.ababoldemould.com están disponibles videos donde se muestra la aplicación manual de nuestros desmoldeantes en diferentes superficies.

ABABOL PRODUCTS dispone de desmoldeantes adaptados a todo tipo de moldes, productos y procesos. Disponemos de un equipo técnico altamente cualificado que podrá ayudarles a encontrar la mejor solución a sus necesidades. Para cualquier duda consultar fichas técnicas y fichas de seguridad, o nuestra web:

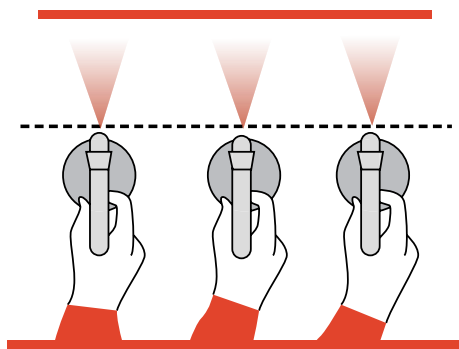
WWW.ABABOLDEMOULD.COM

2_ APLICACIÓN A PISTOLA

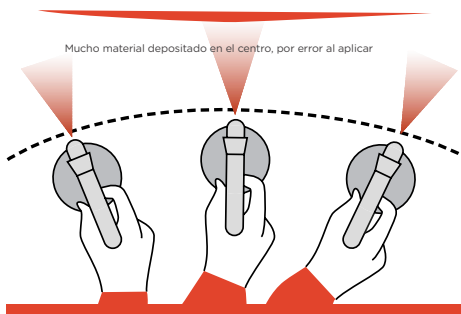
Como en el caso de la aplicación manual, la aplicación a pistola también requiere de unas normas básicas.

1. Debemos buscar una pistola con una boquilla lo más fina posible, de 0,5 mm máximo, con regulación independiente del aire de pulverizado y el producto. Además debe poseer una regulación del paso de material.
2. El movimiento de la pistola debe ser uniforme. Hay que seguir unos patrones de aplicación, que garanticen un buen reparto del desmoldeante

Movimiento correcto. Movimiento del brazo

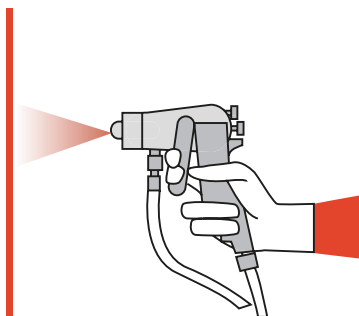


Movimiento incorrecto. Movimiento muñeca

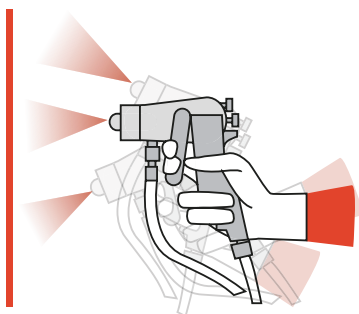


El movimiento del brazo debe seguir la superficie del molde, y no solo mover la muñeca.

Posición correcta

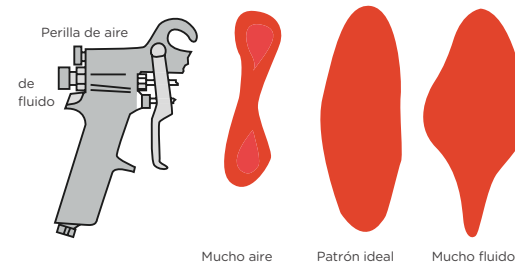


Posición incorrecta, con movimientos.



El movimiento de la pistola debe ser hacia los lados no de arriba

3. La velocidad de desplazamiento de la pistola debe estar equilibrado con el volumen de desmoldeante que sale de la boquilla por unidad de tiempo.



En este dibujo vemos el tipo de mancha que debe hacer el producto, al dejar fija la pistola sobre un punto en una superficie en horizontal.

Como datos orientativos para una temperatura ambiente de 20-25°C.

TIPO PRODUCTO	DISTANCIA A LA SUPERFICIE DEL MOLDE	AMPLITUD DEL ABANICO
LIBRE DE DISOLVENTES (ABABOL G,N,R+,...)	20-30 cm	30-40 cm
ABABOL P	25-35 cm	30-40 cm

En los productos libres de disolventes la aplicación a pistola es mucho más compleja pues debemos asegurarnos una atomización perfecta para que sobre el molde no se acumule desmoldeante, y se formen gotas de gran tamaño. Para ello pulverizaremos con una relación aire/material de **aproximadamente 3:1**, y con un paso de producto muy bajo. La idea es realizar múltiples pasadas sobre la superficie, con muy poca cantidad de material en cada una de ellas. Así la evaporación será casi inmediata.

Si observamos los videos de aplicación, necesitamos estar varios segundos sin mover la pistola para ver cómo se acumula el material.

La temperatura del molde es otro factor a tener en cuenta a la hora de aplicar a pistola. Cuanto más caliente esté el molde más rápida será la polimerización sobre él, y en consecuencia podremos disminuir el número de pasadas y aumentar poco más de paso de material a la pistola.

En www.ababoldemould.com están disponibles videos donde se muestra la aplicación manual de nuestros desmoldeantes en diferentes superficies.