



MANUAL

SELLADOR

SEALER

Los selladores permiten la eliminación de microporos y otras irregularidades de la superficie del molde que pueden resultar puntos de anclaje en el proceso de fabricación.

Aumentan el margen de seguridad frente a posibles adherencias, facilitando y haciendo más segura y eficaz la acción de los desmoldeantes.

Los selladores también aportan a la superficie del molde una mejora en la resistencia frente a agentes químicos como por ejemplo el estireno y mejora el comportamiento de la superficie frente a la abrasión.

El uso de los selladores ABABOL nos permitirá aumentar la vida útil de nuestro molde.

ABABOL PRODUCTS ofrece una gama de selladores, de fácil aplicación y rápido curado, adaptables a todo tipo de moldes, que confiere a las superficies sobre las que se aplica una película transparente, flexible y muy resistente.

Esta película queda adherida al sustrato, sellando los posibles puntos de anclaje tanto físicos como químicos.

·ABABOL TP

- Indicado para todo tipo de superficies.
- Compatible con todo tipo de desmoldeantes, tanto base agua como base disolventes.
- No requiere condiciones especiales para su aplicación.
- Tiempo de curado de 15 minutos en condiciones estándares (20 - 25°C).

·ABABOL S

- Indicado para todo tipo de superficies.
- Es compatible con desmoldeantes base agua y base disolvente
- No requiere ni condiciones térmicas especiales para su aplicación.
- Tiempo de curado de 15 minutos en condiciones estándares (20-25°C).
- Muy adecuado para moldes fabricados con resinas epoxi.

·ABABOL S+

- Sellador de base alcohol, de baja toxicidad. Su química está basada en una composición mixta, entre nuestra tecnología LCC (liquid crystal coating) y nuestro polímero de alta resistencia.
- Presenta una penetración excelente en todo tipo de superficies. No requiere condiciones especiales para su aplicación.

·ABABOL Seco

- Sellador libre de disolventes. Su química está basada en nuestra tecnología LCC (liquid crystal coating). Al tratarse de un sellador libre de disolventes su penetración aparente es menor que en los casos anteriores pero la cristalización de sus compuestos activos, llegan a lo más profundo de los microporos, produciendo un anclaje con una tenacidad superior.
- Tiempo de unos 15 minutos en condiciones estándar (25° C). Entre capas, es conveniente esperar 15 minutos. A temperaturas mas altas los tiempos de curado disminuyen notablemente por encima de los 75 °C el curado es prácticamente inmediato.



MODO DE APLICACIÓN

Para una correcta aplicación de cualquier sellador, hay unas normas básicas que debemos cumplir:

1. Antes de aplicar el sellador, el molde debe estar completamente limpio. Sin restos de polvo, ni del propio limpiador. Su aspecto y tacto debe ser de una superficie desengrasada. Cuanto más limpia este la superficie mejor será el sellado del molde, y por tanto mejor y más protegido lo tendremos.
2. Siempre es mejor aplicar varias capas con poca cantidad de producto, que pocas capas con mayor cantidad de producto.
3. La aplicación debemos hacerla preferiblemente con papel limpio de celulosa, blanco y sin pigmentos. Si usamos trapos, evitar

que sean sintéticos y coloreados. Desecharemos este trozo de papel y cogeremos otro limpio para lustrar. Una vez lustrado, desecharemos el trozo de papel

APLICACIÓN MANUAL

1. Seleccionamos una pequeña área del molde aproximadamente de 1 m². Aplicar con un trozo de papel o paño humedecido en el área seleccionada.

2. Lustrar la zona hasta que quede perfectamente uniforme. El tiempo entre la aplicación del sellador y su lustrado es específico de cada sellador, pues depende de la velocidad de evaporación del mismo.

Resulta de especial importancia para evitar el manchado del molde o una incorrecta aplicación. Si debido a una rápida evaporación se produce un marcado del molde, añadir sobre la zona más SELLADOR y lustrar de inmediato.

La temperatura del molde es también de vital importancia como cabe esperar:

·**ABABOL S:** El tiempo la aplicación y su lustrado debe ser inmediata.

·**ABABOL S+ y TP:** El tiempo entre la aplicación y su lustrado debe ser rápida.

·**ABABOL Seco:** El tiempo entre la aplicación y su lustrado puede ser más largo.

3. Atendiendo a los tiempos entre aplicación y lustrado, el área de aplicación debe ser de un tamaño que nos resulte cómodo lustrar con posterioridad sin que el sellador se haya evaporado.

4. Repetimos el paso 2, hasta tener cubierta toda la superficie del molde. Esperamos el tiempo recomendado (habitualmente 15 minutos) para que se produzca el curado de la capa que hemos aplicado. Transcurrido este tiempo, podemos aplicar nuevas capas de SELLADOR o INICIAR la aplicación del desmoldeante.

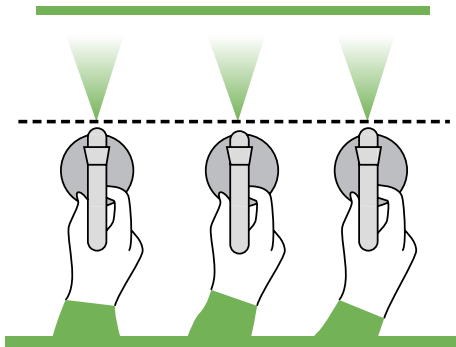
5. Para ver número de capas a aplicar consultar la ficha técnica de producto.

2_ APLICACIÓN A PISTOLA

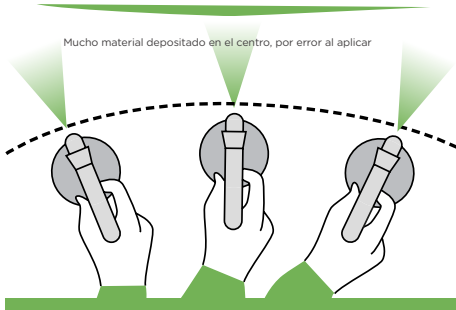
Como en el caso de la aplicación manual, la aplicación a pistola también requiere de unas normas básicas.

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

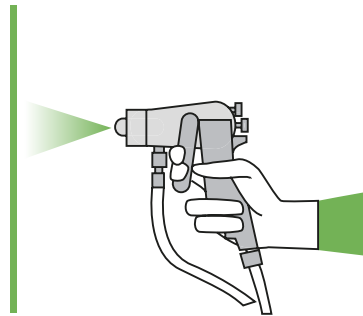


Movimiento incorrecto. Movimiento muñeca

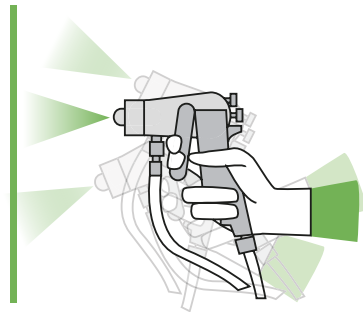


El movimiento del brazo debe seguir la superficie del molde, y no solo mover la muñeca.

Posición correcta

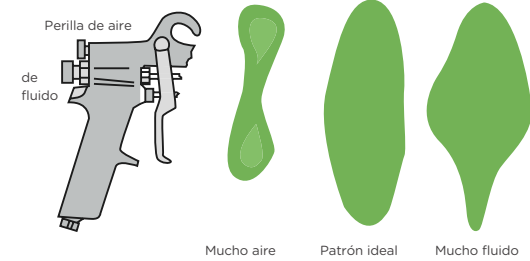


Posición incorrecta, con movimientos.



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
ABABOL TP,S y S+	20-30 cm	30-40 cm
ABABOL S eco	25-35 cm	30-40 cm

En los productos basados en disolvente la aplicación es sencilla y la relación aire/material es de 1.5/2:1.

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.

La temperatura del molde es un factor a tener en cuenta a la hora de aplicar a pistola.

Si los moldes están calientes debemos realizar algunas variaciones:

- **Ababol TP, S y S+** debemos disminuir el paso de material o aumentar la velocidad de movimiento de la pistola. Siendo preferible hacer varias pasadas con menos producto.

- **Ababol Seco**, podemos aumentar el paso de material disminuyendo el tiempo de aplicación.

En www.ababoldemould.com podemos observar videos de aplicación con cantidades recomendadas y velocidades de aplicación.