



# MANUAL

## DESMOLDANTE

Nuestros desmoldantes están basados en polímeros de altas prestaciones que confieren a la superficie donde se aplican antiadherencia y lubricidad. Los desmoldantes forman una barrera entre el molde y la pieza fabricada, facilitando su posterior extracción y evitando que se peguen a la superficie de dicho molde.

Los desmoldantes ABABOL se adaptan 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.

Gracias a la tecnología de ABABOL Products, podemos usar desmoldantes libres de disolventes en sectores y aplicaciones como: piezas fabricadas con gel coat de poliéster, vinilester o epoxi, en piezas que vayan a ser repintadas o en piezas con alta probabilidad de autodesmoldeo. Todo ello sin disminuir la eficacia en el desmoldeo, ni generar problemas en el proceso productivo.

Para cualquier duda consultar fichas técnicas y fichas de seguridad, o puedes visitar nuestra página web [www.ababoldemould.com](http://www.ababoldemould.com)

Disponemos de 3 gamas de productos desmoldantes:

### 1- Emulsiones de polímeros de altas prestaciones formulados sin disolventes orgánicos, no desprendiendo ni CFC o cualquier otro VOC, cumpliendo las máximas exigencias medio ambientales.

#### ABABOL G

Especialmente diseñado para el desmoldeo de materiales de alta abrasión, o que requieran un plus de lubricidad y antiadherencia.

Desmoldeante recomendado para productos termoplásticos como: polietilenos, fenoplásticos, aminoplásticos, etc.. y polímeros termoestables basados en poliéster, vinilester, epoxi, gel coats.

#### ABABOL N

Recomendado para el mercado del caucho y elastómeros en general, en sectores como neumáticos, automoción, cintas transportadoras, latiguillos, juntas, hules, ruedas rígidas...

#### ABABOL NRB

Desmoldeante de alta viscosidad, recomendado para caucho y elastómeros, como neumáticos, cintas transportadoras...

#### ABABOL GRAF

Desmoldeante, que combina la emulsión de polímeros con grafito, lo que aporta altísimas dosis de lubricidad combinada con el proceso de desmoldeo. NO CONTIENE MICA lo que lo hace especialmente atractivo en aquellos casos en que esta carga pueda ser nociva en el proceso industrial.

Recomendado para caucho y elastómeros, en aplicaciones como neumáticos, cintas transportadoras, tuberías y latiguillos...

#### ABABOL GM

Formulación basada en polímeros de altas prestaciones y una mezcla de cargas minerales laminares como la mica, especialmente elegidos para la mejora de la lubricidad, a la vez que unas muy alta prestaciones en el desmoldeo.

Desmoldeante recomendado para caucho y elastómeros, como neumáticos, cintas transportadoras, tuberías y latiguillos...

#### ABABOL H

Desmoldeante LIBRE DE DISOLVENTES Y PRODUCTOS VOLÁTILES recomendado para el mercado del Poliuretano.

#### ABABOL RAFEB

Es un desmoldeante diseñado para aplicación directa sobre EPOXI TOOLING BLOCK y POLIURETANO TOOLING BLOCK, de alta densidad o baja porosidad, permitiendo el desmoldeo directo sobre la superficie de las mismas sin necesidad de selladores o pinturas de recubrimiento. LIBRE DE DISOLVENTES Y PRODUCTOS VOLÁTILES.

### 2- Emulsiones de polímeros de altas prestaciones formulados en una base de diferentes disolventes orgánicos, para alcanzar alta penetración en el molde.

#### ABABOL TOT MC

Desmoldeante de alto rendimiento diseñado para la industria del composite de matriz polimérica (poliéster, vinilester, epoxi), poliuretano, caucho y elastómeros. Disponibles versiones con baja velocidad de evaporación como TOT-MCL.

#### ABABOL P

Desmoldeante de altas prestaciones diseñado para la industria de composites de matriz polimérica (poliéster, vinilester, epoxi) y termoplásticos.

### 3- Ceras/Alcohol polivinílico.

#### CERA NW65

Es cera SÓLIDA de aplicación manual especialmente diseñada para el desmoldeo de materiales poliméricos.

#### ABABOL PVA 30/60

Disolución de alcohol polivinílico de aplicación a pistola o a brocha.

## MODO DE APLICACIÓN

Podemos resumirlas en dos formas básicas de aplicación manual o a pistola, tanto para los productos libres de disolventes como para los basados en disolventes orgánicos. NOTA: En el caso de las ceras seguir las fichas técnicas del producto

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

No usaremos trapos, ni esponjas, ni ningún material absorbente, pues solo en empapar estos materiales desperdiciaremos mucho material.

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.

Añadir más cantidad de desmoldeante no es garantía de un mejor desmoldeo.



# MANUAL

## DESMOLDANTE

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

Consultar fichas técnicas de cada producto para ver cómo afecta la temperatura al curado de cada tipo de producto, numero de capas recomendado y otras informaciones adicionales.  
En [www.ababoldemould.com](http://www.ababoldemould.com) están disponibles videos donde se muestra la aplicación manual de nuestros desmoldeantes en diferentes superficies.

### APLICACIÓN MANUAL

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.

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.

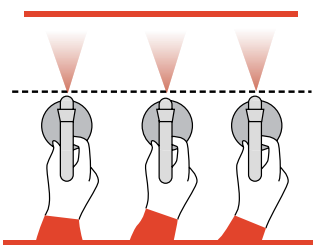
El tiempo estándar de curado son de 15 minutos a temperaturas del orden de 20-25°C. Una vez transcurrido este tiempo mínimo podemos proceder a aplicar una nueva capa de desmoldeante o comenzar la producción si se han aplicado todas las capas recomendadas.

Consultar fichas técnicas de cada producto para ver cómo afecta la temperatura al curado de cada tipo de producto, numero de capas recomendado y otras informaciones adicionales.  
En [www.ababoldemould.com](http://www.ababoldemould.com) están disponibles videos donde se muestra la aplicación manual de nuestros desmoldeantes en diferentes superficies.

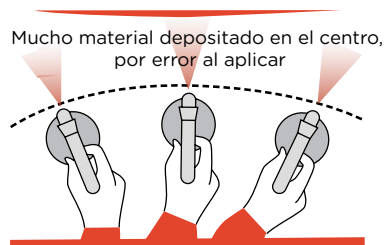
### APLICACIÓN A PISTOLA

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

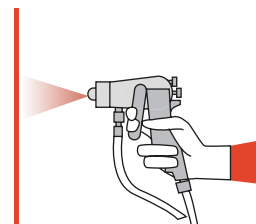
El movimiento de la pistola debe ser uniforme, y siguiendo unos patrones de aplicación, que nos garanticen un buen reparto del desmoldeante.



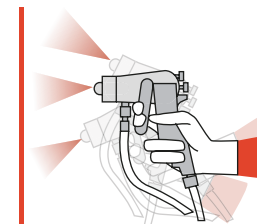
Movimiento correcto. Movimiento del brazo.



Mucho material depositado en el centro, por error al aplicar  
El movimiento del brazo debe seguir la superficie del molde y no solo mover la muñeca.

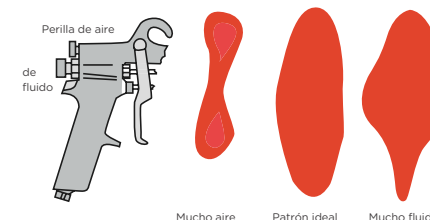


Posición correcta



Posición incorrecta, con movimientos.  
El movimiento de la pistola tiene que ser hacia los lados no de arriba.

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 (G,N,H) | 20-30 cm                            | 30-40 cm             |
| ABABOL P Y TOT MC            | 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 4:1.5 o 3:1 dependiendo del tamaño de la boquilla, 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 y así la evaporación será casi inmediata. Si observamos los videos de aplicación ([www.ababoldemould.com](http://www.ababoldemould.com)), necesitamos estar varios segundos sin mover la pistola para ver cómo se acumula o no el material. Para los productos base disolvente la relación aire/material de aproximadamente 1.5:1 ó 2:1 dependiendo del tamaño de la boquilla. Siempre realizando pasadas sobre la superficie con muy poca cantidad de material para que la evaporación sea inmediata. 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.

Si necesitas más información de nuestros productos Ababol, puedes visitar nuestra página web [www.ababoldemould.com](http://www.ababoldemould.com) o ponerte en contacto con nosotros enviando un email a [contacto@cladescomposites.com](mailto:contacto@cladescomposites.com)

