



MANUAL

SELLADOR DE MOLDES

Los selladores o tapa-poros aportan 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.

El uso de selladores permite la eliminación de microporos y otras irregularidades de la superficie del molde que pueden resultar puntos de anclaje en el proceso de fabricación. También aumentan el margen de seguridad frente a posibles adherencias, facilitando y haciendo más segura y eficaz la acción de los desmoldeantes.

Los selladores aportan a la superficie del molde una mejora en la resistencia frente a agentes químicos y mejoran el comportamiento de la superficie frente a la abrasión.

El uso de los selladores/tapa-poros ABABOL ayudará a aumentar la vida útil de nuestro molde.

ABABOL PRODUCTS dispone de una amplia gama de selladores, de fácil aplicación, rápido curado y adaptables a todo tipo de moldes.

Todos nuestros selladores:

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

ABABOL S

- Sellador para un alto espectro de procesos, recomendable en todo tipo de moldes y sustratos.

ABABOL GSP

- Sellador de amplio espectro, indicado para todo tipo de superficies.
- Fácil aplicación y muy alto rendimiento.

ABABOL TOT

- Indicado para el sellado de todo tipo de superficies.
- ABABOL TOT se puede utilizar como desmoldeante (doble función sellado y desmoldeo).

ABABOL TP

ABABOL TP está especialmente recomendado para procesos de fabricación de piezas de alto brillo.

ABABOL Seco

- Sellador libre de disolventes. Su química está basada en nuestra tecnología LCC (liquid crystal coating).
- Compatible con desmoldeantes base agua y base disolventes.
- Recomendable especialmente en moldes metálicos.

MODO DE APLICACIÓN

Para una correcta aplicación de cualquier sellador, hay unas normas básicas que debemos cumplir: 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. Para la limpieza recomendamos uno de nuestros limpiadores ABABOL C, C+, Cd o Dry cleaner. Para más información visita nuestra web www.ababoldemould.com

Siempre es mejor aplicar varias capas con poca cantidad de producto, que pocas capas con mayor cantidad de producto. Ver instrucciones específicas de aplicación de cada uno de los productos.

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

Seleccionar una pequeña área del molde (aproximadamente de 1 m²) y aplicar con un trozo de papel o paño humedecido en el área seleccionada.

Lustrar la zona hasta que quede perfectamente uniforme antes de que el sellador se haya evaporado. El tiempo entre la aplicación del sellador y su lustrado es específico de cada sellador, pues depende de la velocidad de evaporación del mismo. La temperatura del molde es también de vital importancia.

Si debido a una rápida evaporación se produce un marcado del molde, añadir sobre la zona más SELLADOR y lustrar de inmediato.

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 según proceda. Para ver número de capas a aplicar consultar la ficha técnica del producto.

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. Hay que seguir unos patrones de aplicación, que garanticen un buen reparto del desmoldeante (Fig.3)



MANUAL

SELLADOR DE MOLDES

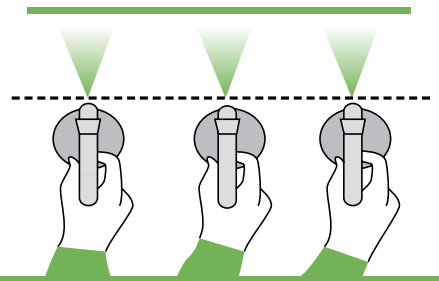


Fig.1. Posición incorrecta, con movimientos. El movimiento de la pistola debe ser hacia los lados no de arriba.

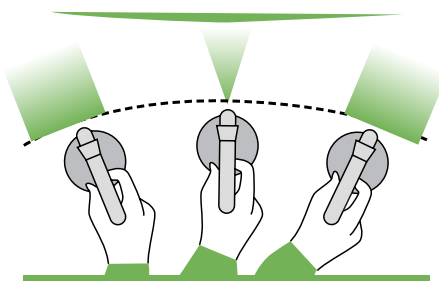


Fig.2. Mucho material depositado en el centro, por error al aplicar.

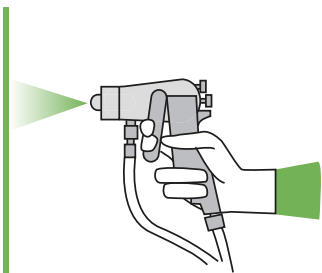


Fig.3. Posición correcta.

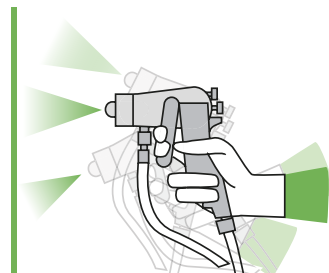
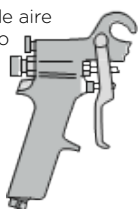


Fig.4. Posición incorrecta, con movimientos. El movimiento de la pistola debe ser hacia los lados no de arriba.

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

Perilla de aire
de fluido



Mucho aire



Patrón ideal



Mucho fluido

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/TOT/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 de presión aire/material es de 1.5/1 ó 2:1 dependiendo del tipo de boquilla. 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 ó 4:1.5 dependiendo de la boquilla, y con un paso de producto muy bajo. Se deben 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/TOT/S/GSP 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.

Si necesitas más información de nuestros productos Ababol, puedes visitar nuestra página web www.ababoldemould.com o ponerte en contacto con nosotros enviando un email a contacto@cladescomposites.com

