



T.R. INDUSTRIES
11022 Vulcan Street
South Gate, CA 90280-0893
Phone 562-923-0838 • Fax 562-861-3475

TR-910

DÉMOULAGES MULTIPLES

AGENT DE DÉMOULAGE LIQUIDE SEMI-PERMANENT

DESCRIPTION: Le TR-930 est un enduit de démoulage semi-permanent à capacités multiples résistant aux hautes températures qui durcit dans des conditions atmosphériques en liant un enduit de démoulage clair, mince et durable à la surface du moule. Démoulages multiples à chaque application pour les résines de polyester, époxy, polyimides, BMC, SMC et autres résines avancées variées en fibre de verre ou procédés de moulage en composite de graphite, rotomoulage thermoplastique et moulage en caoutchouc.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :

- ★ Excellente résistance aux hautes températures (stabilité thermique à 260 °C/500 °F)
- ★ Démoulages multiples pour chaque application
- ★ Facilité d'application et temps de durcissement rapide
- ★ Aucun pré-démoulage ni transfert
- ★ S'essuie en donnant un fini brillant

EMPLOIS SUGGÉRÉS : un agent à démoulages multiples efficace pour la FRP et les moules apparentés

- ★ Superposition de couches à la main ou pulvérisée dans les moules ouverts
- ★ Moulage par compression
- ★ Pièces moulées par injection
- ★ Poche à vide
- ★ Moulage par transfert de résine (procédé RTM)

APPLICATION : Toujours utiliser et appliquer avec un chiffon en coton propre et non pelucheux (pas de mélanges synthétiques). Nettoyer à fond la surface du moule de tous les agents détachants et scellants en utilisant le solvant à moule TR-905. La surface devrait être entièrement sèche et exempte de contaminants. Appliquer le TR-930 en essuyant une mince couche humide sur une petite partie (approx. 1 x 1 m/3 x 3 pi) de la surface du moule en commençant à l'extrémité du moule. Tandis que la pellicule de démoulage est toujours mouillée, essuyer en douceur avec un autre chiffon sec en coton, en retournant et changeant de chiffon au besoin pour sécher le tout correctement. Éviter de frotter ou d'essuyer avec trop de vigueur la surface traitée pour que la pellicule soit la plus uniforme et la plus efficace possible. Poursuivre l'application en chevauchant la partie précédente jusqu'à ce que la surface entière du moule soit complétée. Répéter l'opération 3 ou 4 fois sur la surface entière du moule. Le temps de durcissement de la pellicule de démoulage à température de la pièce (24 °C/75 °F) est d'environ 20-30 minutes (15 minutes à 120 °C/250 °F). Une couche de retouche est recommandée pour les premiers 2-3 démoulages initiaux afin de maximiser le conditionnement et la durabilité du moule. En pulvérisant, utiliser une source d'air sec ou une pulvérisation haute pression sans air en appliquant une pellicule mince et uniforme, évitant les excédents et les coulures de liquides. Essuyer avec un chiffon sec en coton comme indiqué dans l'application ci-haut.

REMARQUE : On recommande l'utilisation de l'AGENT DE SCÉLLEMENT TR-910 pour les surfaces de moules plus poreuses ou plus rugueuses et la performance maximale de l'AGENT DE DÉMOULAGE TR-930.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES :

Véhiculeur de solvant :	mélange de naphtes aliphatiques et aromatiques
Gravité spécifique :	0,82
Pds/gal :	6,8 lb/gal
Pouvoir couvrant :	Approx. 1 200 pi ² /gal.
Temps de durcissement :	Approx. 10-20 min à température de la pièce (21 °C/70 °F) ou 15 minutes à 120 °C/250 °F
Apparence :	liquide clair léger avec une odeur caractéristique
Méthode de durcissement :	réaction chimique avec humidité atmosphérique suivant l'évaporation du solvant

ENTREPOSAGE ET PRÉCAUTIONS : Le TR-930 contient des solvants inflammables. Entreposer dans un endroit frais et sec et conserver dans le contenant original non ouvert. Le produit réagira à l'humidité atmosphérique et le contenant devrait être gardé fermé hermétiquement quand il n'est pas utilisé.

Disponible en caisse de 4x1 gallon, seau de 5 gallons et fût de 55 gallons. Veuillez contacter votre distributeur de fibre de verre local ou téléphonez directement.

L'information contenue aux présentes est basée sur des essais considérés comme étant fiables et précis. Étant donné, toutefois, la grande variété de matériaux et de conditions associés, il n'y a aucune garantie expresse ou implicite. Chaque utilisateur est encouragé à fabriquer une pièce à l'essai pour son application particulière.