



**T.R. INDUSTRIES**

11022 Vulcan Street

South Gate, CA 90280-0893

Phone 562-923-0838 • Fax 562-861-3475

---

## **TR-940 SPRAY FAST** **DÉMOULAGES MULTIPLES** **DÉMOULANT EN PULVÉRISATEUR**

**DESCRIPTION :** Un mélange autonivelant de solvants de polymère à séchage rapide pour une application en une étape. La solution liquide claire se pulvérise facilement en un lustre semblable à la surface originale du moule. Aucun essuyage n'est requis ou nécessaire.

### **CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT :**

- ★ Séchage rapide en un fini lustré
- ★ Autonivelant, procure une pellicule uniforme
- ★ Aucun essuyage ni polissage requis
- ★ Maximise l'utilisation du moule et la production
- ★ Facilité d'application et couverture complète
- ★ Stabilité thermique (10 °C/50 °F)

**EMPLOIS SUGGÉRÉS :** Tous les moules et procédés au polyester, en composite de fibre de verre.

**APPLICATION :** Avant la pulvérisation, enlever les contaminants secs ou les poussières de la surface du moule avec une source d'air propre et sec. Pulvériser en utilisant un pistolet HVLP (grand volume faible pression) de type Binks M1G ou un équipement équivalent. Pression d'air recommandée : 35-50 psi, pression du pot 3-6 psi, avec une buse à peinture Binks n° 94 et buse à air n° 93P ou 95P. Pulvériser à une distance de 20-30 cm/8-12 po de la surface du moule. Faire tous les réglages de pulvérisateur nécessaires pour déposer une mince couche uniforme de pellicule humide. Éviter les pellicules mouillées épaisses ou excessives ou de pulvériser trop près de la surface. Appliquer sur la surface entière du moule et revenir en direction croisée ou perpendiculaire sur chaque couche. Pulvériser 5-6 couches une immédiatement après l'autre car il n'est pas nécessaire de laisser du temps de durcissement. Sur les nouveaux moules particulièrement, s'il n'y a pas de temps de durcissement subséquent, on recommande 7-8 couches. Laisser au minimum 30 minutes de temps de durcissement après la couche finale. Après plusieurs démoulages ou lorsque l'extraction devient plus difficile, RETOUCHER avec une couche supplémentaire et laisser durcir durant 30 minutes. Les retouches ou les couches additionnelles peut s'avérer nécessaires pour les dessins complexes ou les zones critiques qui ont une forme ou un dessin particulier.

**REMARQUE :** La surface du moule doit être exempte de tout contaminant, huile ou agents de démoulage précédents pouvant affecter le mouillage de la surface et le lien qui devient alors moins efficace. Nettoyer la surface du moule avec un solvant-nettoyant pour l'apprêt des moules TR-905 ou une alternative adéquate. Pour polir le moule ou enlever les fortes accumulations, utiliser la pâte à polir TR-311 et/ou le produit à polir TR-308 Fine Finish II.

### **PROPRIÉTÉS PHYSIQUES :**

Véhiculeur de solvant :	mélange d'hydrocarbures aliphatiques
Gravité spécifique :	0,73 (+/-0,01)
Pds/gal :	6,1 (+/-0,1)
Point d'éclair	100 °C / 50 °F TCC
Temps de durcissement :	approx. 30 minutes à la température de la pièce (21-24 °C/70-75 °F)
Apparence :	liquide clair léger avec une odeur d'hydrocarbure
Méthode de durcissement :	réaction chimique suivant l'évaporation du solvant

**ENTREPOSAGE ET PRÉCAUTIONS :** Le TR-910 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.*