

CIRE DE DEMOULAGE ABEL 34 D

Démoule les thermodurcissables en compression, les polyépoxydes et les polyesters jusqu'à une température de 135°C.

UTILISATION

S'utilise à la main et permet d'obtenir un très bel état de surface des pièces moulées.

CARACTERISTIQUES

La CIRE 34 D est à base de cire amide à haut point de fusion et contient du silicone.

Aspect..... cireux

Couleur..... Jaune clair

Densité..... 0.8

Point éclair..... 48°C / Produit inflammable

MODE D'EMPLOI

STRATIFIES POLYESTERS OU POLYEPOXYDES

Après préparation du moule avec la pâte 7890 F et lustrage avec LUSTRAVIT :

Etaler en couche mince et continue le CIRE DE DEMOULAGE 34 D, en procédant de la manière suivante :

Déposer dans un chiffon perméable (laine ou coton) un peu de cire de démoulage, nouer le chiffon en boule en pressant légèrement. Passer cette boule sur le moule de façon à ce que la cire filtre à travers le chiffon, laisser sécher jusqu'à apparition d'un voile blanchâtre et lustrer à la main sans appuyer. Répéter cette opération à trois reprises pour obtenir un film à haut pouvoir séparateur et un brillant miroir. Mouler.

Faire une nouvelle application de CIRE 34 D chaque fois que nécessaire,

THERMODURCISSABLES EN COMPRESSION JUSQU'À 135°C

A l'aide d'un pinceau, enduire le moule d'une couche fine et continue de CIRE 34 D . Mouler immédiatement

CONDITIONNEMENT

000622 : boîte de 350g – 000722 : boîte de 980g

AVERTISSEMENT

Devant la multiplicité des types et qualités de laques et vernis polyuréthanes, plus ou moins adaptés aux techniques des prises d'empreintes en composite sur moules en bois laqué ou vernis polyuréthane, nous déconseillons l'utilisation de nos cires sur des moules ou formes revêtus de ces laques ou vernis.

Toutefois, si cette technique s'impose, nous recommandons très vivement d'effectuer un test préalable d'orientation sur la laque ou le vernis polyuréthane appliqué sur le support utilisé.

Ce test dit « au styrène » est le suivant :

Verser une goutte de styrène monomère sur le support à tester en 4 ou 5 endroits.

Couvrir chaque goutte d'un verre de montre (pour éviter l'évaporation)

Contrôler l'évolution après 12 heures, 24 heures et 48 heures et plus si nécessaire.

Vérifier les points suivants par comparaison avec la surface non en contact avec le styrène. :

Brillance / Cloquage / Altération de la teinte

Cas d'une laque : Avec un papier absorbant blanc (sopalin), absorber les gouttes de styrène et observer si le styrène a été coloré par migration du pigment.

CONCLUSION

On peut considérer que laque ou vernis sont impropres à l'utilisation envisagée s'ils présentent aux points en contact avec le styrène les défauts de ternissement, cloquage ou changement de teint



FOURNIER COMPOSITES
ZA DE RAGON
5 RUE DE COULOMB
44119 TREILLIERES
France
TEL : 0(33) 02 40 30 36 32
FAX : 0(33) 02 40 30 06 95
MAIL : composites@fournier-france.fr
WEB : www.fourniercomposites.com