

Dimold DWX 310

HOJA TECNICA

DESCRIPCIÓN

Desmoldante líquido semipermanente a base de polímeros de siliconas diluidos en solventes volátiles.

APLICACIONES

Especialmente recomendado para ser empleado en moldes metálicos para colada e inyección de sistemas epoxi de curado en caliente (hasta 150°C) y poliuretanos elastoméricos o espumados con y sin piel integral.

Su alta resistencia térmica permite su empleo en moldes para producción de piezas por el método de APG (Gelificación bajo presión)

No ataca moldes plásticos. No se recomienda para ser utilizado en moldes porosos como ser yeso, EcoCryll[®], madera, etc.

INSTRUCCIONES DE USO

Para lograr un desmolde efectivo es necesario un pretratamiento del molde nuevo que implica un proceso de imprimación y curado.

La imprimación del molde nuevo se realiza con DIMOLD DWX 310, y se aplica generosamente por medio de un paño, esponja o pincel sobre la superficie del mismo, cuidando recubrir aristas y ángulos de difícil acceso, para evitar zonas desprotegidas.

A continuación se lo deja orear por aprox. 60 min. permitiendo la evaporación del solvente.

El curado final se realiza por medio del calentamiento de la pieza durante unas 3 horas a 200°C. Este procedimiento asegura la formación de una capa de despegue semipermanente que permitirá una apreciable cantidad de desmoldes sin tener que reprocesar. En caso de que la capa de imprimación se vea dañada por mal uso, rayado, desprendimientos etc., se puede reparar aplicando una nueva mano y repitiendo el proceso de curado.

Antes de comenzar con la producción en serie, se aplican mínimo dos manos de DIMOLD DWX 310 convenientemente diluido (máx. 50%) en aguarrás mineral, empleando paño, esponja, pincel, pulverizador, etc., dejando secar entre mano y mano unos 40 – 60 min. dependiendo de la temperatura y humedad ambiente. Sobre molde caliente la evaporación del solvente es más rápida pudiendo acelerarse la aplicación de la mano siguiente.

La utilización de este producto permite varios desmoldes sucesivos sin tener que reforzar con una nueva capa. De todas formas, siempre es conveniente ensayar previamente la cantidad de desmoldes que se pueden obtener con las capas iniciales. A pesar de los resultados obtenidos, siempre es aconsejable no llevar al extremo los mismos, siendo conveniente reponer cada tres o cuatro desmoldadas una nueva capa de despegue, dependiendo del material y la geometría de la pieza a desmoldar.

NOTA: La capa aplicada de desmoldante debe presentar un aspecto homogéneo y ligeramente aceitoso. El exceso de desmoldante puede producir defectos indeseados en la superficie de la pieza desmoldada.

Al cabo de cierto tiempo de uso, se producen deposiciones indeseadas que afectan el aspecto final de la pieza desmoldada. Para devolver al molde las propiedades superficiales originales, deberá procederse a una limpieza del mismo. Este proceso generalmente se basa en un lavado con un agente fuertemente alcalino, por lo cual deberán observarse estrictas medidas de seguridad e higiene.

ATENCIÓN: No debe ser utilizado en áreas en los cuales se aplican pinturas decorativas o adhesivos ya que la presencia en el aire de aerosoles o micro gotas del desmoldante puede producir serios defectos superficiales (cráter, pin hole, fish eye, etc....) que afectan la terminación estética como así también el correcto mojado de superficies para ensamblar con adhesivos!

Propiedades

Aspecto/ color	Líquido aceitoso incoloro
Densidad	0,86 g/cc
Punto de inflamación	15 °C

Almacenamiento

El DIMOLD DWX 310 tiene una estabilidad al almacenamiento mínima de 12 meses si se guarda en su envase original bien cerrado, en lugar seco y fresco (18-25 °C). Mantener el envase bien cerrado para evitar la evaporación del solvente.

ATENCIÓN: Por el contenido de solventes volátiles es considerado **PRODUCTO INFLAMABLE DE 1ª**. Por lo cual debe ser almacenado alejado de posibles fuentes de ignición.

Seguridad, higiene y medio ambiente**Seguridad e higiene**

DIMOLD DWX 310 contiene solventes inflamables por lo cual deberá trabajarse en un ambiente ventilado y usar guantes descartables. Usar protección ocular. No debe aplicarse en presencia de llama abierta, procesos de soldadura autógena o por arco y evitar la generación de chispas. Lavarse con agua tibia y secarse con toallas de papel descartable para evitar contaminación. Producto considerado **INFLAMABLE 1a. Clase**. En caso de requerirlo contamos con la correspondiente HOJA DE SEGURIDAD (MSDS)

Medio ambiente

Disposición final de residuos y limpieza. Los residuos del compuesto epoxi endurecido junto con los guantes descartables, implementos y envases vacíos, deben ser considerados de acuerdo con la legislación local vigente, como residuos especiales / peligrosos para el medio ambiente.

Este producto debe ser almacenado, manipulado y usado de acuerdo con los procedimientos de una buena higiene industrial y en conformidad con cualquier regulación legal. La información aquí contenida esta basada en el estado actual de nuestros conocimientos e intenta describir nuestros productos desde el punto de vista de los requerimientos para su correcto procesamiento resguardando todos los aspectos de seguridad. La información brindada en esta Hoja Técnica, está dada de buena fe y está basada en el presente estado de nuestros conocimientos. Dado que las condiciones de aplicación están fuera de nuestro control, toda conclusión y recomendación está hecha sin compromiso por nuestra parte, no pudiendo asumir responsabilidad alguna sobre vicios y defectos en los trabajos efectuados con DIMOLD DWX310