

FICHA TÉCNICA

**DESMOLDEANTES ACMOS**

**DESMOLDEANTES ACMOS PARA RESINAS DE POLIÉSTER Y EPOXI**

**A) DESMOLDEANTES FORMADORES DE FILM SEPARADORES**

Todos los desmoldeantes ACMOS que aparecen en la siguiente información forman un film en el molde soluble en agua.

Antes de usar un desmoldeante, recomendamos hacer una imprimación en los moldes con la pasta ACMOSAN P 82-4, que debería ser aplicada uniforme y cuidadosamente con un trapo en la superficie del molde. Tras la aplicación, es conveniente pulir el molde para conseguir un mejor rendimiento del desmoldeante.

ACMOSAN P 82-4 mejora la humectabilidad de la superficie del molde. Cualquier residuo de silicona, grasa o aceites, quedará neutralizado por la acción de la pasta ACMOSAN P 82-4.

**ACMOSAN 82-177**

- Formador de película, apariencia relativamente viscosa
- Alta resistencia al Estireno
- Se aplica con trapo o esponja
- ACMOSAN 82-177 no se desliza en superficies verticales
- Film resistente a la abrasión dando superficies brillantes
- Tiempo de secado según condiciones de uso: Temperatura del molde, humedad, espesor del film
- Tiempo de evaporación entre 5-10 min.
- ACMOSAN 82-177 está también disponible en versión coloreada con la denominación ACMOSAN 82-177 Green

**ACMOSAN 82-177 S**

- Desmoldeante basado en el ACMOSAN 82-177 pero más líquido
- Puede ser aplicado con equipo de aire

**ACMOSAN 86-10**

**ACMOSAN 86-12**

**ACMOSAN 86-13**

- Desmoldeante que da superficies más mates en comparación con ACMOSAN 82-177 y ACMOSAN 82-177S
  - ACMOSAN 86-10: Brillo sedoso
  - ACMOSAN 86-12: Mate
  - ACMOSAN 86-13: Muy mate
- Estos productos deben ser agitados antes y durante su uso para garantizar una distribución correcta del agente mateante

FICHA TÉCNICA

**DESMOLDEANTES ACMOS**

**ACMOSAN 86-50 GREEN**  
**ACMOSAN 86-5050**

- Forma un film muy resistente a la abrasión
- Especialmente indicados para piezas de cemento de resina epoxi. Se recomienda hacer una imprimación al molde con ACMOSAN P 82-99 o ACMOSAN 82-99 F antes de la primera aplicación del ACMOSAN 86-50 GREEN

**B) PASTAS Y LÍQUIDOS**

Todos los desmoldeantes ACMOS que aparecen en la siguiente información forman un film en el molde soluble en agua.

**ACMOSAN P 82-4**

- Desmoldeante en pasta
- Libre de siliconas
- Especialmente recomendado para hacer una imprimación a los moldes
- Prepara la superficie del molde para el uso de un desmoldeante normal

**ACMOSAN P 82-9**

- Pasta desmoldeante para moldes a altas temperaturas
- Libre de siliconas
- Versión en pasta del ACMOSAN 82-7203

**ACMOSAN P 82-99**

- Pasta suave y blanca
- Libre de siliconas
- Se usa a temperatura ambiente
- Resistente al calor hasta 140°C
- El desmoldeante seca a los 5-10 min. de aplicado, debiendo ser pulido con un trapo
- Se recomienda aplicar ACMOSAN P 82-99 en una película fina: la aplicación de capas más espesas complica el pulido final
- Después de pulido, ACMOSAN P 82-99 da un acabado de superficies brillantes

**ACMOSAN 82-99 F**

- Versión líquida del ACMOSAN P 82-99
- Libre de siliconas
- Aplicación manual o con equipo de aire

FICHA TÉCNICA

**DESMOLDEANTES ACMOS**

**ACMOSAN 82-263-3**  
**ACMOSAN 82-280**  
**ACMOSAN 82-6280H**

- Desmoldeante líquido
- Libre de siliconas
- Aplicación manual o con equipo de aire
- Muy resistente a la abrasión
- Especialmente recomendado para cemento de poliéster y laminaciones
- ACMOSAN 82-6280H seca más rápido que el ACMOSAN 82-280. El ACMOSAN 82-263-3 es el que seca más lento de los tres

**ACMOSAN P 82-271**

- Desmoldeante en pasta
- Libre de siliconas
- Similar al ACMOSAN P 82-99 pero más "blando" y fácil de pulir. También seca más rápido que el ACMOSAN P 82-99

**ACMOSAN P 82-403**

- Desmoldeante en pasta
- Contiene Siliconas
- Aplicación igual que con el ACMOSAN P 82-405
- Después de pulido, el acabado es más brillante

**ACMOSAN P 82-405**

- Desmoldeante en pasta
- Contiene Siliconas
- Excelentes propiedades desmoldeantes. Permite trabajar con sistemas con un alto contenido en estireno
- Permite múltiples desmoldeos según el molde
- Aplicar en capas muy finas con un trapo o brocha
- Es posible pulir el film creado aún después de 24 horas
- Con moldes limpios o nuevos, es necesario aplicar varias capas de ACMOSAN P 82-405 para obtener una buena imprimación. Dejar secar cada capa y pulirla antes de aplicar la siguiente

**ACMOSAN 82-2405 (Spray)**

- Desmoldeante en aerosol
- Libre de siliconas
- NO contiene CFCs
- Similar al ACMOSAN 82-263-3
- Recomendado para pequeñas series y para la construcción de moldes

FICHA TÉCNICA

**DESMOLDEANTES ACMOS**

**ACMOSAN 82-4012**

- Desmoldeante con una alta concentración de sustancias activas para condiciones extremas de desmoldeo
- Alto contenido en Siliconas
- Muy buenas propiedades deslizantes
- Especialmente recomendado para tubos de resina epoxi estirados por el centro tras polimerizar

**ACMOSAN 82-6403**

- Versión líquida del ACMOSAN P 82-403
- Contiene siliconas
- Aplicación manual o con equipo de aire

**ACMOSAN 82-7203**

- Desmoldeante líquido
- Libre de Siliconas
- Aplicación manual o con equipo de aire
- Resistente a altas temperaturas (150°C-170°C)
- A temperaturas inferiores a 100°C, evapora lentamente

**C) DESMOLDEANTES SEMI-PERMANENTES**

Este grupo especial de desmoldeantes ACMOS forman una capa muy resistente a la abrasión de la superficie del molde, permitiendo la obtención de múltiples piezas por cada aplicación de desmoldeante.

Para conseguir unos buenos resultados, es imprescindible seguir cuidadosamente las instrucciones de uso detalladas en las hojas de aplicación de cada producto.

ACMOSAN 82-6003 : Consultar la hoja de aplicación

ACMOSAN 82-6007 : Consultar la hoja de aplicación

ACMOSAN 82-7007 : Consultar la hoja de aplicación

ACMOSAN 82-7008 : Consultar la hoja de aplicación

### C) DESMOLDEANTES INTERNOS

Los desmoldeantes internos ACMOS deben ser mezclados cuidadosamente con la resina. En caso de usar GEL-COAT se mezclarán con éste sin problemas.

Los desmoldeantes internos no deben ser mezclados directamente con la resina, sino que es necesario preparar un master-batch concentrado y añadirlo cuidadosamente a la resina, removiendo la mezcla lenta y constantemente con un agitador.

Añadir entre un 0,5 % y un 2 % de desmoldeante. Dependiendo de la geometría, tipo y calidad del molde y de la cantidad de estireno en la resina, este porcentaje de desmoldeante puede ser incluso mayor o menor. El porcentaje necesario se ajustará tras las pruebas necesarias.

Nuestra experiencia nos demuestra que con la adición de un 1 % es suficiente. Incluso algunos clientes trabajan a concentraciones menores.

Recomendamos el uso de los desmoldeantes externos ACMOSAN 82-7203, ACMOSAN 82-2405 etc., para moldes limpios o nuevos.

Durante el proceso normal de producción, la aplicación ocasional de desmoldeantes externos mejora el efecto desmoldeante.

**ACMOSAL 82-837**  
**ACMOSAL 82-847**  
**ACMOSAL 82-860**  
**ACMOSAL 82-866**

- Desmoldeante interno para moldes fríos o templados hasta aprox. 90°C
- Pueden ser usados para cementos de poliéster en combinación con el desmoldeante externo ACMOSAN 82-263-3

**ACMOSAL 82-853**  
**ACMOSAL 82-866**

- Desmoldeante interno para moldes calientes a una temperatura superior a 120°C
- Puede ser utilizado también como desmoldeante interno en los procesos de pultrusión

Informaciones adicionales las encontrarán en las hojas de seguridad ACMOS EU.

Nuestros departamentos técnico y comercial están siempre a su disposición para responder a cuestiones técnicas.