

FICHA TÉCNICA

**DESMOLDEANTE XTEND 838**

**DESCRIPCIÓN**

Desmoldeante externo: Disolución de resina de secado al aire, que cura dejando un film semi-permanente. Permite múltiples desmoldeos sin ninguna transferencia.

**COMPOSICIÓN**

Disolución de resina registrada en una mezcla de hidrocarburos alifáticos.

**USO**

Ideal para resinas de poliéster como iso, orto DCPD y PET, así como resinas de vinil ester. Trabaja muy bien con piezas pintadas con gel coat y con resina.

**PROPIEDADES**

- Alto brillo
- Fácil aplicación / Aplicar y retirar exceso – lustrar
- Cuando el brillo no es necesario / aplicar y dejar curar
- Gran semi-permanencia
- Curado rápido
- Superficie muy duradera

**MANIPULACIÓN**

- PRODUCTO SENSIBLE A LA HUMEDAD
- MANTENER SIEMPRE BIEN CERRADO
- NO DEVOLVER PRODUCTO AL ENVASE ORIGINAL
- ALMACENAR ENTRE 0°C y 38°C
- NO DILUIR

**CARACTERÍSTICAS**

Sólidos	< 2%
Color	Transparente
Densidad	0.720 a 25°C
Flash Point	<23° C (C.O.C.)
Tiempo de vida	1 año en envase original sin abrir
Disolventes	Mezcla Hidrocarburos alifáticos

**EL MOLDE**

Para moldes de fi de vidrio nuevos, sin acabar de curar o zonas reparadas y lijadas recomendamos leer la publicación de AXEL FocusOn New & Green Molds.

FICHA TÉCNICA

**DESMOLDEANTE XTEND 838**

Para moldes nuevos, superficies porosas, zonas reparadas o de difícil desmoldeo se recomienda la aplicación previa de 2-4 manos del sellador XTEND XTR.

**LIMPIEZA INICIAL**

Es muy importante, antes de aplicar, recordar que la superficie del molde debe de estar limpia y exenta de otros desmoldeantes utilizados anteriormente o de otras sustancias contaminantes.

**INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN**

**APLICABLE A MANO**

- Aplicar 3-5 manos de desmoldeante 838
- Dejar curar 15 minutos entre cada capa
- Esperar 30 minutos antes de empezar a trabajar

Para moldes nuevos o superficies porosas se puede requerir alguna mano de más. Aumentar el tiempo de curado para temperaturas inferiores a 18°

NOTA: El mayor brillo, lo conseguiremos aplicando y lustrando. Cuando el brillo no sea un requerimiento indispensable, podemos aplicar y simplemente dejar curar.

- 1) Humedecer un trapo limpio sin pelusa o una buena toalla de papel sin llegar a empapar. Aplicar suavemente y de forma continuada. Dejar una ligera y delgada película uniforme.
- 2) Simplemente aplicar y retirar antes de que se seque. Si el molde es grande, aplicar en pequeñas áreas de entre 0,5m y 1m cuadrados, que nos dé tiempo a trabajar correctamente. No sobre-aplicar producto.
- 3) Cuando el desmoldeante empieza a evaporar (entre 3 y 15 seg) usar un trapo limpio de algodón para lustrar la superficie, haciendo movimientos circulares con el paño. Emplear siempre trapos nuevos y limpios después de cada capa. Si aparecen ralladuras o el molde se entela, dejar tiempo para que cure o aplicar calor con estufa o en horno.

Una aplicación excesiva puede no ser beneficiosa. Cambiar el paño y comprobar que no este empapado.

Si alguna ralladura permanece visible tras lustrar toda la superficie, usar simplemente un papel de aplicación humedecido con desmoldeante y pasar por la zona enérgicamente y a continuación, lustrar con el trapo de algodón.

- 4) Dejar aproximadamente 30 minutos entre cada una de las capas para dejar secar y curar. Siempre, cuanto más tiempo le demos al desmoldeante para curar, el resultado será mejor. Se recomienda un curado final de 1 hora antes del primer moldeo.

FICHA TÉCNICA

**DESMOLDEANTE XTEND 838**

5) Para optimizar la producción, un método recomendado es aplicar una capa de XTEND 838 después del primer y tercer desmoldeo. Esto hará que el efecto del desmoldeante sea mayor.

**MOLDES NUEVOS / LIJADOS / REPARADOS**

AUMENTAR EL NUMERO DE CAPAS TANTO DE SELLADOR COMO DE DESMOLDEANTE Y ESPACIAR SUS CORRESPONDIENTES TIEMPOS DE CURADO

**Sellador XTR:**

Aplicar de 3 a 4 capas  
Dejar curar 30 minutos entre cada capa  
Esperar 2 horas antes de aplicar la primera capa de desmoldeante

**Desmoldeante 818:**

Aplicar de 5 a 6 capas  
Dejar curar 30 minutos entre cada capa.  
Esperar un mínimo de 2 horas antes de pintar.  
Reaplicar desmoldeante tras desmoldear por primera vez.

**MANTENIMIENTO**

Reaplicar una capa de desmoldeante cuando sea necesario.

Se puede utilizar el limpiador CX-500 para quitar las acumulaciones sin necesidad de quitar la capa base del Sellador. A continuación reaplicar siempre un mínimo de 2 capas de desmoldeante XTEND 838.

Cuando se produzca una acumulación excesiva de estireno, emplear el limpiador XTEND CX-525 seguido del limpiador XTEND CX-500. Reaplicar siempre desmoldeante a continuación.

Para eliminar todo el sistema semi-permanente XTEND (Sellador + Desmoldeante) de la superficie del molde recomendamos utilizar el decapante XTEND CX-200HS.

Debido a las propiedades excepcionales de este material se necesita un recipiente para su aplicación muy limpio. El recipiente más apropiado es un envase tipo para champú en el que solamente un pequeña cantidad de aire queda transferida. Los envases de 1 galón deberían transferirse en el recipiente descrito anteriormente. Para contenedores de mayor tamaño es necesario utilizar un desecador una vez abiertos, para alargar el tiempo de almacenaje.

**OTRA INFORMACIÓN**

Esta información se suministra para profesionales técnicamente preparados y bajo su propio riesgo. La información proporcionada es correcta, aunque la compañía no asume ninguna responsabilidad sobre la validez de esta información para cualquier proceso específico.

FICHA TÉCNICA

**DESMOLDEANTE XTEND 838**

Además, esta compañía no asumirá ninguna responsabilidad por cualquier tipo de daño directo o sus consecuencias que puedan resultar de la utilización o no de los productos o de la información facilitada por la compañía o por sus representantes.

\* La información contenida en este boletín, a nuestro entender, es verdadera y exacta. No obstante, no garantizamos las recomendaciones o sugerencias dadas en él, ya que las condiciones de empleo quedan fuera de nuestro control.

