

FICHA TÉCNICA

**XTEND SEMI-PERMANTES**

**INFORMACIÓN TÉCNICA**

Lee y revisa siempre la hoja técnica de cada producto XTEND antes de utilizarlo. En ella se detalla su correcto uso, manejo y mantenimiento. Siguiendo sus indicaciones realizarás una perfecta y segura aplicación.

Ante cualquier duda cuenta con nuestro apoyo técnico.

**POLIMERIZACIÓN**

XTEND es sensible a la humedad y polimeriza al ponerlo en contacto con el aire, por eso, debemos tener la precaución de: Mantener los envases originales bien cerrados. Utilizar envases mas pequeños de plástico para manejar los productos mas cómodamente y no estar "abriendo y cerrando" la lata continuamente. Extraer solo la cantidad necesaria que se vaya a necesitar y no retornar producto al envase original.

Las moléculas de XTEND, durante la polimerización, se "entrelazan" entre ellas mediante uniones químicas muy fuertes, creando un film desmoldeante muy delgado pero también muy resistente y duradero que nos permitirá trabajar con mayor eficacia, seguridad y comodidad. Para beneficiarnos de las ventajas de los semi-permanentes debemos tratarlos como se merecen.

**LIMPIEZA INICIAL**

Es muy importante, antes de aplicar el sistema XTEND sobre un molde, partir de una superficie totalmente limpia. No deben quedar restos de ningún desmoldeante usado anteriormente o cualquier otro producto. Solo de esta forma, podrás evaluar correctamente la eficacia de XTEND y no contaminarás el molde mezclando productos de diferentes naturalezas. Para eliminar desmoldeantes anteriores recomendamos los decapantes:

CLEAN WIZ y XTEND CX-200HS, si no es así, pulir el molde con productos apropiados.

**TIEMPOS DE CURADO**

La clave del éxito es respetar los tiempos de curado y no dudar en dejar más tiempo si el producto lo requiere. Toma siempre los tiempos dados, como mínimos. Se consciente de que estás utilizando un desmoldeante de última generación que te va a facilitar mucho el trabajo y para eso hay que seguir los pasos de su aplicación correctamente. En invierno o con temperaturas bajas dejaremos 20 minutos de curado entre manos o más. Cuanto mas tiempo dejemos curar el sellador o el desmoldeante mayor sujeción obtendremos del sistema sobre el molde, y como consecuencia:

mayor semi-permanencia = mejor rendimiento = ahorro de producto, tiempo y esfuerzo.

\* 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.

### **MOLDES NUEVOS DE RESINA / MOLDES LIJADOS O REPARADOS**

Cuando apliquemos el sistema semi-permanente XTEND en un molde de resina "nuevo", o reparemos una zona con resina, aumentaremos el número de manos tanto de sellador (3-4manos) como de desmoldeante (5-6manos) y espaciaremos los tiempos de curado entre cada mano (30min); especialmente entre la última de sellador y la primera de desmoldeante (2horas). Un molde nuevo debería ser post-curado tras su fabricación en un horno adecuado con la finalidad de que consiga la dureza correcta y elimine el monómero de estireno residual que queda ocluido en su interior. El calor que las primeras piezas moldeadas emiten sobre el molde provoca que el monómero libre de estireno salga del molde exudando a la superficie y atraviese el desmoldeante uniéndose a los monómeros libres de la resina o gel coat de la pieza moldeada y provoque que esta se pegue. Es por eso que para evitarlo, aumentamos el numero de manos y como dejaremos mas cantidad de producto también dejaremos mas tiempo para que cure correctamente tras cada aplicación. También tendremos la misma precaución en moldes lijados o zonas reparadas ya que son superficies muy porosas.