

BOLETIM TÉCNICO

Marbocote Sealer

Descrição do produto:

Marbocote Sealer é uma resina polimérica avançada em uma mistura de solvente orgânico. A resina veda a microporosidade e preenche pequenos arranhões na superfície do molde, resultando em uma superfície lisa e de alto brilho preparada para a aplicação da camada superior *Desmoldante Ycon*.

Usos Recomendados: O **Marbocote Sealer** é especialmente recomendado para uso em novos moldes e áreas reparadas em moldes antigos. Pode ser aplicado em todos os tipos de poliéster reforçado com vidro (GRP revestido com gel ou não revestido com gel), éster vinílico, epóxi ou moldes metálicos.

Benefícios:

- Aplicação rápida e fácil
- Selador de moldes e primer eficiente
- Melhora o brilho do molde
- Baixo odor
- Versátil, pode ser usado em todas as superfícies do molde
- Durável, fornece vários desmoldes por aplicação

Propriedade Físico Química:

<i>Aparência</i>	Líquido incolor claro
<i>Composição</i>	Hidrocarboneto alifático
<i>Ponto de fulgor</i>	< 10 °C
<i>Estabilidade térmica do sistema curado</i>	250 °C
<i>Área</i>	80 – 100 m ² /L por demão
<i>Tipo de aplicação</i>	Aplica e espalha
<i>Validade</i>	12 meses

Importante: A resina polimérica usada no **Marbocote Sealer** reage com a umidade. Por favor, certifique-se de que a lata é novamente selada após o uso.

Por favor, leia a Ficha de Segurança antes de usar. Não misture com outros produtos ou solventes. A aplicação deve ser conduzida em uma área bem ventilada. Luvas resistentes a solventes e proteção ocular devem ser usadas durante este processo.

Aplicação:

Limpeza do molde: É necessário a limpeza do molde antes da aplicação do produto.

Se necessário, execute o polimento no molde até o nível de brilho desejado. O **Marbocote Sealer** só deve ser aplicado em superfície limpa e seca do molde. Se uma cera ou silicone baseado em desmoldante foi utilizado anteriormente, remova todos os vestígios do produto anterior utilizando o limpador *Mold Cleaner Ycon*. A limpeza do molde e a aplicação do **Marbocote Sealer** devem ser realizadas em uma área bem ventilada.

1. Aplique o **Marbocote Sealer** com um pano de algodão limpo e seco.
2. Aplique gentilmente sobre a superfície do molde cobrindo uma área de aproximadamente 0,5 a 1 m².
3. Aguarde de 10 a 20 segundos (até as bordas da película úmida começarem a secar). Usando um segundo pano de algodão seco espalhe delicadamente a película úmida. Não seque a película úmida, apenas espalhe-a. Não é necessário esfregar vigorosamente ou realizar o polimento.

BOLETIM TÉCNICO

Marbocote Sealer

4. Repita até o molde estar completamente revestido. Garanta que cada área de aplicação sobreponha a anterior para garantir uma cobertura completa.
5. Espere pelo menos 10 minutos para a cura entre as camadas.
6. Repita as etapas 1 a 5 acima para mais camadas (2 no total).
7. Espere a película final curar por pelo menos 30 minutos em temperatura ambiente antes de aplicar o desmoldante. Permitir uma cura mais longa ou cura por calor (por exemplo, 10 minutos a 60°C) melhorará a durabilidade da película.

Top Coat: O **Marbocote Sealer** pode ser usado como selador e primer para qualquer camada superior de *Desmoldante Ycon*. Consulte a folha de dados técnicos específicos para informações sobre aplicativos.

Embalagem: Caixa com 6 latas de 1 Litro

Rev.08 –
16/05/2020

Nota: O usuário é quem irá determinar a adequação de uso deste produto a sua necessidade ou processo. As recomendações/dados informados acima são baseados em informações de referência. Elas são destinadas a serem utilizadas como um parâmetro e, não constituem uma especificação do uso do produto. A Marbocote não pode assumir responsabilidade pelo mau uso ou uso inadequado do produto. A Marbocote, se isenta de qualquer dano ou perda de qualquer tipo em relação ao uso deste produto.

Unidade Valinhos
Rua Vereador Antônio de Castro 382
Nova Bairro Espírito Santo - Valinhos SP – Brasil
Fone: 19-3869-8086
Unidade Barueri SP
Rua da Balsa 860 – C. Marco – Barueri – SP - Brasil
Fone 11-4161-6552

Tecglaze N

Cera desmoldante a base de carnaúba

Tecglaze N é uma cera indicada à desmoldagem de peças de compósitos. Sua formulação com carnaúba e outros componentes especiais permite uma fácil aplicação e múltiplas desmoldagens. Devido à combinação do seu baixo custo com alto rendimento, a cera Tecglaze N apresenta a melhor relação custo/benefício do mercado.

Número CAS
8052-41-3

Status no TSCA
não listado no inventário

Especificações

Aspecto	Cera homogênea amarelada
Ponto de fusão	62 - 70 °C

Aplicações

Tecglaze N deve ser aplicada em movimentos circulares sobre o molde limpo, com uma estopa (igualmente limpa), numa área de cerca de 0,5m². A seguir, efetue o polimento com flanela ou estopa limpas. No caso de moldes novos, repetir essa etapa de 5 a 10 vezes, em intervalos de 1-2 horas. Após a desmoldagem, aplicar mais uma demão de Tecglaze N e polir novamente para a produção de novas peças.

Armazenamento

A Nouryon recomenda uma temperatura de armazenamento máxima (Ts max.) para cada produto:

Ts máx.	30°C
Nota	Quando armazenado nas condições de armazenamento recomendadas, o Tecglaze N ficará dentro das especificações da Nouryon por um período mínimo de 12 meses após a entrega.

Embalagem e transporte

A embalagem padrão é latas de 0,425Kg ou Baldes (PEAD) de 16,0Kg. A embalagem e o transporte atendem às regulamentações internacionais. Para saber a disponibilidade de outras quantidades embaladas, entre em contato com um representante da Nouryon. Tecglaze=N é classificado como sólido inflamável, categoria 1; classe de risco 4.1;UN 1325.

Segurança e manuseamento

Mantenha os recipientes bem fechados. Armazene e manuseie a Tecglaze N em local seco e bem ventilado, longe de fontes de calor ou de ignição e da luz solar direta. Nunca pese o produto na sala de armazenamento. Evite o contato com agentes redutores (por exemplo, aminas), ácidos, álcalis e compostos à base de metais pesados (por exemplo, aceleradores, secadores e sabões de metal). Consulte a Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico (FISPQ) para obter mais informações sobre o armazenamento, uso e manuseio seguro da Tecglaze N. Essas informações devem ser cuidadosamente revisadas antes de aceitar este produto. A FISPQ está disponível no endereço nouryon.com/sds-search.

Produtos majoritario de decomposição

Óxidos de carbono

Todas as informações relacionadas a este produto e/ou as sugestões de manuseio e uso contidas neste documento são fornecidas de boa fé, as quais acreditamos ser confiáveis. A Nouryon, no entanto, não oferece garantia quanto à precisão e/ou suficiência de tais informações e/ou sugestões, quanto à comercialização ou adequação do produto a uma finalidade específica ou que qualquer uso sugerido não infringirá nenhuma patente. A Nouryon não aceita qualquer tipo de responsabilidade decorrente do uso ou confiabilidade destas informações ou do uso ou funcionamento do produto. Nada contido neste documento deve ser interpretado como concessão ou ampliação de alguma licença sob qualquer patente. O usuário deve determinar, por si mesmo, por meio de testes preliminares ou de outro modo, a adequação deste produto às suas finalidades. As informações contidas neste documento substituem todas as informações anteriormente emitidas sobre o assunto em questão. O usuário pode encaminhar, distribuir e/ou fotocopiar esse documento somente caso esteja inalterado e completo, inclusive todos os cabeçalhos e rodapés, devendo abster-se de qualquer uso não autorizado. É proibida a cópia deste documento para um site da web.

Tecglaze é uma marca registrada da Nouryon Chemicals B.V. ou afiliadas em um ou mais territórios.

Contate-nos

Polymer Catalysts Americas
polymer.amer@nouryon.com

Polymer Catalysts Europe, Middle East, India and Africa
polymer.emeia@nouryon.com

Polymer Catalysts Asia Pacific
polymer.apac@nouryon.com

Nouryon

BOLETIM TÉCNICO

MARBOCOTE 184 AERO

Descrição do produto:

O **Marbocote 184 AERO** foi projetado para prolongar a vida útil do molde. É um produto de dupla finalidade que protege e desmolda. **Marbocote 184 AERO** fornece um filme durável capaz de fornecer muitos desmoldes por aplicação e não contamina a superfície do molde.

Usos Recomendados: O **Marbocote 184 AERO** pode ser aplicado em todos os tipos de moldes como aço, alumínio e compósitos, e irá desmoldar borrachas naturais e sintéticas. O **Marbocote 184 AERO** não é projetado para desmoldes de elastômeros de silicone.

Benefícios:

- Melhora a vida útil do molde
- Aplicação fácil e rápida
- Cura rápida – parada mínima para aplicação
- Não contamina
- Baixíssimo Build- up
- Reduz periodicidade da limpeza do molde
- Versátil, pode ser usado em uma grande gama de formulações de borracha
- Durável, propicia vários desmoldes por aplicação

Propriedades Físicas:

Aparência	Líquido incolor em aerosol
Composição	Formulação base solvente
Densidade	Aprox. 0,77 g/mL
Área	15-20m ² /L
Validade	12 meses
Armazenamento	Produto inflamável. Consultar FISPQ do produto.

Importante: Por favor, leia a ficha de segurança antes de usar. Não misture com outros produtos ou solventes. A aplicação deve ser conduzida em uma área bem ventilada. Luvas resistentes a solventes e proteção ocular devem ser usadas durante este processo.

Recipiente pressurizado: proteger da luz solar e não expor a temperaturas superiores a 50 °C. Não perfurar ou queimar, mesmo depois de usar. Não borrfie uma chama ou qualquer material incandescente.

Aplicação:

Limpeza do molde: É necessário a limpeza do molde antes da aplicação do produto. Se necessário, fazer uma limpeza usando um agente abrasivo (por exemplo, areia, metal ou gelo seco e jateamento com areia). Sempre que possível, o molde deve ser limpo com *Mold Cleaner*, limpador base solvente.

Marbocote 184 AERO é fornecido pronto para uso em forma de aerossol, não há necessidade de mistura.

Embora **Marbocote 184 AERO** possa ser aplicado sobre outros desmoldantes semipermanentes existentes, o melhor desempenho e resultado é obtido ao remover todos os vestígios de produtos anteriores. A limpeza do molde e aplicação do **Marbocote 184 AERO** devem ser feitas em uma área bem ventilada.

Melhores resultados podem ser obtidos usando os parâmetros discriminados na tabela abaixo,

Temperatura do molde °C	Qtde. de camadas	Tempo de cura (min)
180	4	2
150	4	4
120	5	7
90	6	12
60	8	20

Não é necessário aguardar tempo de aplicação entre as camadas (*o tempo de cura só é considerado após a aplicação da última camada).

Aplicar cada camada em um ângulo de 90 graus.

Pulverizar o produto diretamente sobre a superfície do molde pré-aquecido com uma distância entre 100 a 200 mm.

Para moldes novos são recomendadas 2 camadas adicionais do **Marbocote 184 AERO**.

Reaplicação: Quando começar a ficar difícil de sacar as peças, reaplique uma camada do **Marbocote 184 AERO**, da mesma maneira descrita acima.

Embalagem: Latas de 400 mL

DESMOLDANTE LÍQUIDO PVA

DESCRIÇÃO

Desmoldante líquido à base de álcool polivinílico de baixa viscosidade.

APLICAÇÕES

Desenvolvido e indicado para auxiliar no processo de desmolde de peças em fibra de vidro onde se necessita formar um filme uniforme e resistente a solventes, solúvel em água e pouco oleoso.

PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

CARACTERÍSTICAS	ESPECIFICAÇÃO
Aparência	Incolor ou Verde
Viscosidade Brookfield à 25º (CP)	Máx. 110
Densidade à 25º (g/cm ³)	0,95
Solventes	Álcoois e água

ARMAZENAGEM

O **DESMOLDANTE LÍQUIDO PVA** deve ser armazenado à temperatura de 25ºC ou menor, em local seco e arejado e evitando a exposição a temperaturas elevadas.

O não cumprimento desta informação pode resultar em mudanças nas características do produto bem como na diminuição de sua vida útil.

EMBALAGEM

O **DESMOLDANTE LÍQUIDO PVA** está disponível nas embalagens de pote (01 L), galão (05 L), bombona (20 L) e tambor de (200 L).

ESTABILIDADE

Mediante as recomendações indicadas de armazenamento o **DESMOLDANTE LÍQUIDO PVA** terá estabilidade de 360 dias após a data de fabricação.

DESMOLDANTE LÍQUIDO PVA

As informações aqui descritas são de carácter geral com o propósito de auxiliar nossos clientes a determinar se os nossos produtos são adequados à sua aplicação. Os nossos produtos são recomendados para clientes industriais. A Comporg Glass recomenda aos clientes que inspecionem e avaliem tecnicamente o desempenho dos produtos em suas próprias condições para aprovação prévia à sua comercialização. Garantimos que nossos produtos atenderam as especificações descritas nesse boletim.

COMPORG GLASS IND. E COM. LTDA.

Av. Dr. Alberto Jackson Byington, 211 – Vila Rodrigues – Osasco/SP –
Tel.: (11) 3601-3447 – email: comporglass@gmail.com

SEGURANÇA

As indicações de manuseio e precauções, recomendadas para o uso do **DESMOLDANTE LÍQUIDO PVA** estão contidas na “Folha de Informações de Segurança de Produtos Químicos” (FISPQ). Favor solicitá-la para maiores informações e em caso de ter interesse em utilizar o **DESMOLDANTE LÍQUIDO PVA**.

Para maiores esclarecimentos técnicos, **COMPOR GLASS IND. E COM. LTDA.**, (11) 3601-3447.

DESMOLDANTE LÍQUIDO PVA

As informações aqui descritas são de carácter geral com o propósito de auxiliar nossos clientes a determinar se os nossos produtos são adequados à sua aplicação. Os nossos produtos são recomendados para clientes industriais. A Compor Glass recomenda aos clientes que inspecionem e avaliem tecnicamente o desempenho dos produtos em suas próprias condições para aprovação prévia à sua comercialização. Garantimos que nossos produtos atenderam as especificações descritas nesse boletim.

COMPOR GLASS IND. E COM. LTDA.

Av. Dr. Alberto Jackson Byington, 211 – Vila Rodrigues – Osasco/SP –
Tel.: (11) 3601-3447 – email: comporglass@gmail.com

MARBOCOTE 227 CEE

Descrição do produto:

O **Marbocote 227 CEE** é fácil e rápido de aplicar e produz um filme durável capaz de dar muitos desmoldes antes que a re-aplicação seja necessária e não contamina a superfície do molde. O **Marbocote 227 CEE** é uma resina polimérica avançada em uma mistura de solventes orgânicos não clorados.

Usos Recomendados: O **Marbocote 227 CEE** pode ser aplicado em todos os tipos de moldes não porosos, como aço, alumínio e compósitos, e irá desmoldar epoxi, poliéster (GRP), éster vinílico e resinas fenólicas. O **Marbocote 227 CEE** não desmolda poliuretanos (Para esta aplicação, por favor entrar em contato com FCI & Marbocote).

Benefícios do produto:

- Aplicação rápida e fácil
- Não contaminante
- Solventes não clorados
- Baixo odor
- Melhora a vida útil do molde
- Formulação mínima de molde
- Durável, fornece vários lançamentos por aplicativo

Propriedades Físicas:

Aparência	Líquido incolor claro
Composição	Hidrocarboneto alifático
Ponto de fulgor	< 10 °C
Estabilidade térmica do sistema curado	250 °C
Área	60 – 75 m²/L por demão
Tipo de aplicação	Aplica e deixar
Validade	12 meses

Importante: A resina polimérica usada no **Marbocote 227 CEE** reage com a umidade. Por favor, certifique-se de que a lata é novamente selada após o uso.

Por favor, leia a Ficha de Segurança antes de usar. Não misture com outros produtos ou solventes. A aplicação deve ser conduzida em uma área bem ventilada. Luvas resistentes a solventes e proteção ocular devem ser usadas durante este processo.

Aplicação:

LIMPEZA DO MOLDE: É necessário fazer a limpeza do molde antes da aplicação do selador e do **Marbocote 227 CEE**. Retire todo tipo de contaminante do molde como ceras ou silicones que tiver sido utilizado anteriormente, remova todos os vestígios do produto anterior utilizando o limpador *Mold Cleaner Ycon*. **Marbocote 227 CEE** pode ser aplicado sobre outro desmoldante semipermanente existente, mas recomendamos que para se obter o melhor desempenho remova todos os traços de produtos anteriores.

SELAGEM DO MOLDE

É necessário a aplicação do *Sealer Ycon* antes da aplicação do **Marbocote 227 CEE**. O *Sealer* recobre as microporosidades do molde, permitindo uma excelente ação do desmoldante. Aplique 2 demãos de *Sealer*. Veja o boletim técnico do *Sealer Ycon* para detalhes da aplicação

1. Umedeça um pano de algodão limpo e seco com o **Marbocote 227 CEE**.
2. Passe suavemente o pano umedecido sobre a superfície do molde cobrindo uma área de aproximadamente 0,5 m². Não se faz necessário retirar o excesso, apenas deixe a película secar normalmente.
3. Repita as etapas 1 e 2 na área adjacente, reaplicando o produto no pano frequentemente. Garanta uma boa sobreposição com a área anterior para fornecer cobertura completa.
4. Repita até o molde estar completamente revestido.
5. Quando estiver seco, aguarde mais 15 minutos entre os revestimentos para a cura da película.
6. Repita as etapas 1 a 5 acima para mais 2 camadas (3 no total).
7. Para moldes novos, porosos ou danificados, aplique 1 a 2 camadas extras de **Marbocote 227 CEE** da forma descrita acima.
8. Quando estiver seco, espere a película final curar por pelo menos 30 minutos em temperatura ambiente antes de moldar. Permitir uma cura mais longa, cura por calor (por exemplo, 15 minutos a 60°C), melhorará a durabilidade da película.

Nota: Use o teste de fita antes e depois da aplicação. Isso inicialmente garantirá que o molde esteja limpo, área correta e tempo de cura foram observados e que o revestimento está pronto para produção. Se a retirada da fita for difícil após a aplicação, simplesmente aplique outra camada da mesma maneira descrita acima.

Marbocote FCI Brasil
Estrada Velha Da Balsa 824 .
Barueri – SP
Fone 55-11-4161-6552

www.marbocote.co.uk

MARBOCOTE FASTCOTE

Descrição do produto:

Marbocote Fastcote é um semipermanente ideal para aplicações de alto brilho. O produto é fácil e rápido de aplicar e produz um acabamento durável de alto brilho capaz de fornecer muitos desmoldes antes que a nova aplicação seja necessária. Não contaminará a superfície do molde. O **Marbocote Fastcote** é uma resina polimérica avançada em uma mistura de solventes orgânicos não clorados.

Usos Recomendados: O **Marbocote Fastcote** pode ser aplicado em todos os tipos de moldes não porosos, como aço, alumínio e compósito, e desmolda componentes de poliéster reforçado com fibra de vidro (GRP), éster vinílico, compostos fenólicos ou epóxi.

Benefícios:

- Aplicação fácil e rápida
- Não se transfere para a peça
- Solventes sem cloro
- Pouco odor
- Acúmulo mínimo no molde
- Durável, fornece várias camadas por aplicação.

Propriedade Físico Química:

Aparência	Líquido incolor, transparente
Composição	Hidrocarboneto alifático
Ponto de Fulgor	< 10°C
Área	100 – 125 m ² /l por demão
Tipo de aplicação	Aplicar e deixar
Validade	12 meses

Importante: A resina polimérica usada no **Marbocote Fastcote** reage com a umidade. Por favor, certifique-se de que a lata é novamente selada após o uso.

Por favor, leia a Ficha de Segurança antes de usar. Não misture com outros produtos ou solventes. A aplicação deve ser conduzida em uma área bem ventilada. Luvas resistentes a solventes e proteção ocular devem ser usadas durante este processo.

Aplicação:

LIMPEZA DO MOLDE: É necessário fazer a limpeza do molde antes da aplicação do selador e do **Marbocote Fastcote**. Retire todo tipo de contaminante do molde como ceras ou silicões que tiver sido utilizado anteriormente, remova todos os vestígios do produto anterior utilizando o limpador *Mold Cleaner Marbocote*. **Marbocote Fastcote** pode ser aplicado sobre outro desmoldante semipermanente existente, mas recomendamos que para se obter o melhor desempenho remova todos os traços de produtos anteriores.

SELAGEM DO MOLDE

É necessário a aplicação do *Sealer Marbocote* antes da aplicação do **Marbocote Fastcote**. O Sealer recobre as microporosidades do molde, permitindo uma excelente ação do desmoldante. Aplique 2 demãos de Sealer. Veja o boletim técnico do Sealer Marbocote para detalhes da aplicação.

A escolha do pano é importante, pois o **Marbocote Fastcote** reage com água. Utilize pano de algodão limpo e seco. Dobre o pano de modo que uma superfície lisa e plana seja apresentada à superfície do molde.

1. Umedeça um pano limpo e seco aplique o **Marbocote Fastcote**. Não aplique excessivamente; O pano não deve estar gotejamento.
2. Aplique suavemente uma camada fina de **Marbocote Fastcote** sobre a superfície do molde, cobrindo uma área de aproximadamente 1 m². Não é necessário retirar o excesso ou mesmo fazer um polimento. A película deve permanecer úmida por até 2 minutos e secar por si só.
3. Repita as etapas 1 e 2 até o molde estar completamente revestido. Garanta uma boa sobreposição das áreas adjacentes para fornecer cobertura completa.
4. Quando estiver seco, aguarde de 5 a 10 minutos entre as camadas para a película curar parcialmente.
5. Repita as etapas 1 a 4 acima para mais 2 camadas (3 no total).
6. NOTA: para moldes novos, porosos ou áreas reparadas em moldes antigos aplicar mais 2 camadas (5 no total).
7. Quando estiver seco, espere a película final curar por pelo menos 15 minutos em temperatura ambiente antes de moldar. Permitir uma cura mais longa ou cura por calor (por exemplo, 5 minutos a 60°C) melhorará a durabilidade da película.

Reaplicação: Quando o desmolde começar a ficar difícil, reaplique uma camada de **Marbocote Fastcote** da mesma maneira descrita acima. Novamente espere o mínimo de 15 minutos antes de iniciar a produção. Frequentemente, a reaplicação só é utilizada em áreas de alta abrasão, tais como cantos externos e superfícies verticais.

Nota: Use o teste da fita antes e depois da aplicação do **Marbocote Fastcote**. Isto irá assegurar inicialmente que o molde esteja limpo e garantirá que uma cobertura do **Marbocote Fastcote** e os tempos de cura corretos foram observados e que o revestimento está pronto para a produção. Se a retirada da fita crepe oferecer resistência após a aplicação do **Marbocote Fastcote**, simplesmente aplique outra camada da mesma maneira como descrito acima.

Se a película parece estar embaçada, provavelmente houve excesso na aplicação. Não polir esta película embaçada. Para remover esta névoa, reaplique mais uma camada fina de **Marbocote Fastcote**. Verifique a cobertura do produto e o tempo de secagem. Substitua com frequência o pano (isso evita a secagem do produto no pano após o uso excessivo). Descarte os panos usados de maneira apropriada. Lembre-se de que os panos úmidos ainda contêm solventes altamente inflamáveis.

Moldagem de Compósitos fora do padrão (15 a 35°C)

A moldagem de compósitos fora da faixa usual de 15 a 35°C tem muitos outros efeitos prejudiciais, não apenas no desmoldante. Por exemplo, a aplicação de gelcoat abaixo de 15°C pode resultar em cura inadequada permanente. Quando mais longe dessa variação de temperatura ideal essa moldagem for realizada, mais alto o risco de ocorrer problemas. Observe as recomendações do fabricante do gelcoat e/ou da resina em relação ao uso desses produtos nessas temperaturas.

Embora a temperatura de aplicação recomendada para o **Marbocote Fastcote** também seja entre 15 e 35 °C, o produto pode ser utilizado fora desta variação, desde que as seguintes precauções sejam observadas:

Abaixo de 15°C:

- Recomenda-se uma camada extra de **Marbocote Fastcote**, ou seja, 4 camadas para moldes velhos, 6 para moldes novos.
- Garanta que a temperatura do **Marbocote Fastcote** seja a mesma do molde (para evitar a condensação), ou seja, armazene a lata e o molde dentro do mesmo ambiente.
- Aumente o tempo entre as camadas. Por exemplo, a 10°C, espere o mínimo de 30 minutos antes que a próxima camada seja aplicada.
- Aumente o tempo para a cura final. Por exemplo, a 10°C, espere o mínimo de 60 minutos antes de iniciar a produção. Recomendamos que a cura seja feita da noite para o dia.
- O tempo de secagem mais lento do **Marbocote Fastcote** significa que é necessário tomar mais cuidado para não haver excesso na aplicação.

Acima de 35°C:

- Um cuidado maior é necessário para garantir que o tecido não seque, ou seja, reaplicar o produto com frequência.
- Recomenda-se uma camada a menos, ou seja, 2 para moldes velhos e 4 para moldes novos ou áreas reparadas.
- Garanta o uso de tecidos recomendados.
- Substitua com frequência o pano (isso evita a secagem do produto no pano após o uso excessivo).

BOLETIM TÉCNICO

Marbocote PK4

Descrição do produto:

Marbocote PK4 é ideal para aplicações em que é necessário alto deslizamento, como o desmolde de componentes abrasivos, complexos ou de molde profundo. O produto é fácil e rápido de aplicar e produz um filme durável capaz de fornecer muitos desmoldes antes que a nova aplicação seja necessária e não contamine a superfície do molde. O **Marbocote PK4** é uma resina polimérica avançada em uma mistura de solventes orgânicos não clorados.

Benefícios:

- Alto brilho
- Alto deslizamento
- Não se transfere
- Baixo odor
- Aplicação fácil e rápida
- Fornece vários desmoldes
- Mínimo acúmulo no molde

Propriedade Físico Química:

<i>Aparência</i>	Líquido incolor claro
<i>Composição</i>	Hidrocarboneto alifático
<i>Ponto de fulgor</i>	< 10 °C
<i>Estabilidade térmica do sistema curado</i>	250 °C
<i>Área</i>	80 – 100 m ² /L por demão
<i>Tipo de aplicação</i>	Aplica e deixa
<i>Validade</i>	12 meses

Importante: A resina polimérica usada no **Marbocote PK4** reage com a umidade. Por favor, assegure-se de que a lata possa ser selada após cada uso.

Não retornar o produto não utilizado a lata original, retire apenas o que for utilizar.

Por favor, leia a Ficha de Segurança antes de usar. Não misture com outros produtos ou solventes. A aplicação deve ser conduzida em uma área bem ventilada. Luvas resistentes a solventes e proteção ocular devem ser usadas durante este processo.

Aplicação:

LIMPEZA DO MOLDE

É necessário fazer a limpeza do molde antes da aplicação do **Selador** e do **Marbocote PK4**.

Retire todo tipo de contaminante do molde como ceras ou silicones que tiver sido utilizado anteriormente, remova todos os vestígios do produto anterior utilizando o limpador *Mold Cleaner*. **Marbocote PK4** pode ser aplicado sobre outro desmoldante semipermanente existente, mas recomendamos que para se obter o melhor desempenho remova todos os traços de produtos anteriores.

SELAGEM DO MOLDE

É necessário a aplicação do *Sealer Marbocote* antes da aplicação do **Marbocote PK4**. O **Marbocote Sealer** recobre as microporosidades do molde, permitindo uma excelente ação do desmoldante. Aplique 2 demãos de **Marbocote Sealer**. Veja o boletim técnico do **Marbocote Sealer** para detalhes da aplicação.

APLICAÇÃO DO DESMOLDANTE

1. Uma vez o molde limpo e selado faça a aplicação do desmoldante seguindo as etapas abaixo:
2. Pegue um pano de algodão limpo e seco e umedeça-o com **Marbocote PK4**.
3. Passe o pano levemente umedecido sobre a superfície do molde (de maneira que forme um filme úmido uniforme) sobre uma área de aproximadamente 0,5 - 1m² por vez. Não há necessidade de polimento posterior no molde. Simplesmente aplique e deixe secar.
4. Repetir os itens de 1 e 3 até por toda a superfície do molde. Se certifique que todo o molde esteja revestido com o desmoldante.
5. Quando seco, deixe por no mínimo 15 minutos entre as camadas para o filme curar parcialmente.

BOLETIM TÉCNICO

Marbocote PK4

6. Repita os passos 1-5 acima por mais 3 demãos (4 no total).
7. Quando estiver seco, espere a película final curar por pelo menos 30 minutos em temperatura ambiente antes de moldar. Permitir uma cura mais longa, cura por calor (por exemplo, 15 minutos a 60°C), melhorará a durabilidade da película.

Nota: Use o teste de fita antes e depois da aplicação. Isso garantirá que o molde esteja limpo, a área correta, tempo de cura correto, e que o revestimento está pronto para produção. Se a retirada da fita for difícil após a aplicação, simplesmente aplique outra camada da mesma maneira descrita acima.