

Sistema Desmoldante Semi-Permanente

Aplicação por Pano —
3 Produtos ACMOS

GUIA DE APLICAÇÃO

Sistema Desmoldante Semi-Permanente

Aplicação por Pano — 3 Produtos ACMOS

01	02	03
130-031 Limpador	**A82-9104C** Selador	**82-9069B** Desmoldante

SOBRE ESTE GUIA

Este documento descreve o procedimento completo de aplicação do Sistema Desmoldante Semi-Permanente ACMOS por pano, composto por três produtos utilizados em sequência obrigatória. A correta execução de cada etapa é fundamental para garantir a eficiência da desmoldagem, a proteção do molde e a qualidade superficial das peças produzidas.

> **IMPORTANTE:** Os três produtos devem ser aplicados sempre na ordem indicada: Limpador → Selador → Desmoldante. A inversão ou supressão de qualquer etapa compromete o desempenho do sistema.

REFERÊNCIA DE TEMPERATURA E TEMPO DE CURA

A temperatura ambiente influencia diretamente o tempo de cura entre as demãos em todas as etapas do sistema. Respeite sempre os tempos indicados abaixo:

Condição	Temp. Ambiente	Tempo de Cura
Normal	Acima de 18 °C	30 minutos
Frio	Abaixo de 18 °C	45 minutos

ETAPA 01 — LIMPEZA DO MOLDE

PRODUTO: 130-031 — Limpador ACMOS

Objetivo:

Remover completamente resíduos de cera, agentes desmoldantes anteriores, contaminantes e sujidades da superfície do molde, garantindo uma base limpa para a aplicação do selador e do desmoldante.

1

Aplicação do Limpador

Encharque bem um pano 100% algodão limpo e seco com o Limpador 130-031. Aplique sobre toda a superfície do molde em movimentos circulares e contínuos, garantindo cobertura uniforme.

2

Evaporação e verificação

A evaporação é praticamente imediata. Após a evaporação, inspecione visualmente toda a superfície: resíduos de cera remanescentes aparecem sob a forma de manchas visíveis.

3

Reaplicação se necessário

Caso manchas ainda sejam observadas, repita os Passos 1 e 2 por mais uma ou duas vezes, até que a superfície se apresente completamente livre de ceras e contaminantes. Só avance para a Etapa 02 quando o molde estiver limpo.

4

Teste de certificação — Fita Crepe

Antes de avançar para o Selador, aplique um trecho de fita crepe sobre a superfície do molde e pressione firmemente. Puxe a fita: ela deve apresentar aderência 100% ao molde. Este comportamento confirma que toda a cera foi removida e a superfície está pronta para as etapas seguintes. Se a fita não aderir completamente, repita a limpeza até obter o resultado correto.

ATENÇÃO: Não avance para o Selador enquanto a fita crepe não apresentar aderência total ao molde. Uma limpeza incompleta compromete a aderência e a eficiência de todo o sistema.

ETAPA 02 — APLICAÇÃO DO SELADOR

PRODUTO: A82-9104C — Selador ACMOS

Objetivo:

Preencher e selar as microporosidades naturais da superfície do gel coat, criando uma base uniforme e impermeável para a ancoragem do desmoldante. Esta etapa é especialmente crítica em moldes novos, em moldes recondicionados e em áreas que receberam reparos com gel coat.

Tipo de Molde	Número de Demãos
Molde amaciado (já recebeu aplicação de ceras / desmoldantes anteriormente)	**3 demãos**
Molde novo ou com reparo de gel coat	**5 demãos**

POR QUÊ 5 DEMÃOS EM MOLDES NOVOS? O filme de gel coat recém-aplicado apresenta microporosidades naturais que precisam ser completamente preenchidas pelo selador. O mesmo se aplica a áreas que receberam reparo com gel coat. Reduzir o número de demãos nestes casos causa falha na desmoldagem.

1

1ª Demão — Aplicação

Umedeça levemente um pano 100% algodão limpo e seco com o Selador A82-9104C, sem encharcar. Aplique sobre toda a superfície do molde em movimentos circulares e contínuos. Utilize o próprio pano para regularizar a camada.

2

Cura entre demãos

Aguarde o tempo de cura conforme a temperatura ambiente (ver tabela de referência). Não aplique a próxima demão antes do tempo mínimo.

3

Demãos seguintes

Repita o procedimento de aplicação e cura até completar o total de demãos indicado para o tipo de molde (3 ou 5). Respeite sempre o intervalo de cura entre cada demão.

ETAPA 03 — APLICAÇÃO DO DESMOLDANTE

PRODUTO: 82-9069B — Desmoldante Semi-Permanente ACMOS

Objetivo:

Formar sobre a superfície do molde um filme de alta performance que garante a desmoldagem eficiente das peças, proporciona acabamento superficial de qualidade e protege o molde ao longo dos ciclos de produção.

O número de demãos segue a mesma regra do Selador:

Tipo de Molde	Número de Demãos
Molde amaciado (já recebeu ceras anteriores)	**3 demãos**
Molde novo ou com reparo de gel coat	**5 demãos**

1

Aplicação de cada demão

Umedeça levemente um pano 100% algodão limpo e seco com o Desmoldante 82-9069B, sem encharcar. Aplique sobre toda a superfície em movimentos circulares e contínuos. Utilize o próprio pano para regularizar a camada e eliminar excessos.

2

Cura entre demãos

Aguarde o tempo de cura conforme a temperatura ambiente antes de aplicar a próxima demão. Nunca abrevia este intervalo.

3

Demãos seguintes

Repita o procedimento até completar o total de demãos indicado (3 ou 5). Respeite sempre o intervalo de cura entre cada demão.

4

Acabamento final — Burnishing

Após a última demão, aguarde o tempo de cura completo. Em seguida, utilize um pano 100% algodão completamente seco para realizar o acabamento por leve fricção sobre toda a superfície. O objetivo desta etapa é exclusivamente eliminar os pontos de excesso de desmoldante, deixando a superfície do molde com brilho uniforme de 100%. Evite pressão excessiva para que o filme de desmoldante não seja removido pelo pano.

5	**Teste de liberação — Fita Crepe** Antes de liberar o molde para a pintura de gel coat, aplique um trecho de fita crepe sobre a superfície e puxe com firmeza. A aderência deve ser próxima a zero, indicando que o filme de desmoldante está corretamente formado. Realize este teste com atenção especial nas áreas de maior atrito do molde e em regiões que tenham recebido reparos com gel coat, pois são os pontos mais críticos do sistema.

Importante:

LIBERAÇÃO: Somente libere o molde para a aplicação do gel coat após o teste da fita crepe confirmar aderência próxima a zero em toda a superfície, especialmente nas áreas de atrito e reparos.

MANUTENÇÃO — REAPLICAÇÃO EM PRODUÇÃO

Durante a produção em série, o filme de desmoldante sofre desgaste gradual a cada ciclo de desmoldagem. A frequência de reaplicação deve ser ajustada de acordo com o ciclo produtivo e as características de cada molde.

1	**Reaplicação do Desmoldante 82-9069B** Aplique apenas uma demão de manutenção seguindo o procedimento padrão de aplicação (Etapa 03, Passo 1). Aguarde a cura conforme a temperatura ambiente e retome imediatamente a produção.

NOTA: A reaplicação de manutenção dispensa a repetição do Limpador e do Selador, desde que o molde esteja em produção contínua e sem contaminação. Em caso de parada prolongada ou contaminação, reinicie o processo completo a partir da Etapa 01.

OBSERVAÇÕES GERAIS E ARMAZENAMENTO

TEMPERATURA: Os tempos de cura variam de acordo com a temperatura ambiente. Respeite sempre: 30 minutos (acima de 18 °C) ou 45 minutos (abaixo de 18 °C).

ARMAZENAMENTO: Manter os produtos em local fechado, protegido de calor, chuva e exposição solar direta, em temperatura entre 0 °C e 35 °C.

UMIDADE: Os produtos são sensíveis à umidade atmosférica. Mantenha as embalagens hermeticamente fechadas após cada uso.

PANO 100% ALGODÃO: Utilize sempre panos 100% algodão limpos, secos e sem resíduos de outros produtos. Panos contaminados comprometem a qualidade da aplicação. Utilizar um pano de algodão limpo por aplicação.