



Sistema Desmoldante Semi-Permanente

Aplicação por Pistola —
3 Produtos ACMOS



GUIA DE APLICAÇÃO

Sistema Desmoldante Semi-Permanente

Aplicação por Pistola — 3 Produtos ACMOS

01

130-031
Limpador

02

82-9300
Selador

03

82-9462
Desmoldante

SOBRE ESTE GUIA

Este documento descreve o procedimento completo de aplicação do Sistema Desmoldante Semi-Permanente ACMOS por pistola, 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: 82-9300 — 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 reconicionados 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

Aplique o Selador 82-9300 com pistola de pintura de bico 0,3 mm e pressão de ar de 2,5 a 3,0 kg/cm² (na empresa Arpex, www.arpex.com.br, existe a pistola de gravidade modelo 5AE Plus, bico 0,4 mm, com capa redonda). Regule a vazão do produto para formar um filme fino, contínuo e homogêneo sobre toda a superfície do molde.

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.

4

Intervalo antes do desmoldante

Após a última demão do selador, respeite o intervalo de 1 hora antes de iniciar a aplicação do desmoldante.

ETAPA 03 — APLICAÇÃO DO DESMOLDANTE

PRODUTO: 82-9462 — Desmoldante Semi-Permanente ACMOS

Objetivo:

Formar sobre a superfície do molde um filme de alta performance que garanta 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

Aplique o Desmoldante 82-9462 com pistola de pintura de bico 0,3 mm e pressão de ar de 2,5 a 3,0 kg/cm² (na empresa Arprex, www.arprex.com.br, existe a pistola de gravidade modelo 5AE Plus, bico 0,4 mm, com capa redonda). Regule a vazão do produto para formar um filme fino, contínuo e homogêneo sobre toda a superfície do molde.

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

Intervalo antes do gel coat

Após a última demão do desmoldante, respeite o intervalo de 1 hora para iniciar a pintura do gel coat.

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 82-9462

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.

PISTOLA: O procedimento de aplicação é orientativo: testes são importantes para definir o número de camadas. O controle da vazão do produto é importante para não aplicar excesso e para o filme não ficar com aspecto de gotículas.

Dúvidas técnicas? Entre em contato com nossa equipe comercial.
www.polglass.com.br Telefone/whatsapp (16) 36281043