

Contenido del kit

Cada kit NanoMoldCoating® Quick Cure incluye:

- (1) pulverizador de Quick Cure NanoMoldCoating®
- (1) botella de eliminador NanoMoldCoating®
- (2) paños de microfibra para aplicar
- (2) bastoncillos con punta de microfibra para zonas de difícil acceso

Notas

Quick Cure está diseñado para usarse en moldes con una temperatura de entre 50-480° F /10 - 245° C

Al manipular cualquier disolvente químico, es imprescindible usar ropa de protección, gafas de seguridad y guantes resistentes a los disolventes (nitrilo) en todo momento.

Factores clave para el éxito del recubrimiento:

- Limpieza adecuada – Los restos de aceites que permanezcan en la superficie recubierta pueden provocar un desgaste prematuro del recubrimiento.
- Calentamiento correcto – El proceso de calentamiento activa el catalizador del recubrimiento.

Limpieza del molde antes de aplicar el recubrimiento

1. Comience realizando una limpieza previa de las superficies con un limpiador/desengrasante estándar para moldes. Elimine todos los residuos visibles y cualquier resto de aceites, lubricantes o inhibidores de óxido de los poros y ranuras del molde.
2. Utilice un paño blanco limpio humedecido con etanol, alcohol isopropílico, acetona o disolvente MEK para retirar cualquier resto de desengrasante o aceites. No utilice trapos rojos de taller, ya que suelen estar contaminados con lubricantes o detergentes.
3. Continúe limpiando con el disolvente hasta que no queden restos de aceite ni suciedad en el paño.
4. Cubra la superficie limpia con un paño limpio y deje secar durante al menos cinco (5) minutos.

Aplicación de NanoMoldCoating®

1. Caliente el molde hasta alcanzar aproximadamente 120°F (49°C). Si se utiliza un termolador, debe ajustarse a 120°F (49°C).
2. Agite bien el frasco justo antes de aplicar y periódicamente durante el uso.
3. Aplica una fina niebla sobre la superficie del molde, asegurándote de cubrir suavemente toda el área. Si se adquiere en mayores volúmenes, el recubrimiento también puede aplicarse utilizando equipos de pulverización de baja presión que generen una niebla ligera.
4. Pasa suavemente un paño o bastoncillo para crear una capa fina y uniforme. Elimina de inmediato cualquier acumulación excesiva. Si se aplica correctamente, la superficie debe verse húmeda, pero no debe gotear ni acumularse.
 - Técnica: Al aplicar, trabaja en una sola dirección cada vez y ten cuidado de no dejar marcas circulares en la superficie. En piezas transparentes, las marcas pueden hacerse visibles en la superficie.

- En superficies muy pulidas puede ser necesario ventilar suavemente las marcas circulares de la superficie.
5. Una vez aplicado, calienta el molde hasta 240° F (116° C) y hornea el recubrimiento durante al menos diez (10) minutos antes de la producción.
 6. El molde ya está listo para la producción.
 7. Las aplicaciones de retoque pueden realizarse fácilmente durante las pausas de producción.

Mantenimiento de moldes con NanoMoldCoating® Quick Cure

Para el mantenimiento general de los moldes cuando ya tienen la capa aplicada, utilice únicamente Nanoplas Nano Mold Cleaner para obtener los mejores resultados. Nano Mold Cleaner está formulado para no eliminar la capa protectora. Si se usan otros limpiadores agresivos, existe el riesgo de retirar el recubrimiento. No emplee limpiadores a base de disolventes.

Eliminador

Si en algún momento es necesario eliminar el recubrimiento: pulverice el eliminador sobre la superficie y deje actuar durante 1–2 minutos. Esto rompe los enlaces químicos. Frote enérgicamente para retirar el recubrimiento.

Notas de Producción

También contribuyen al éxito del recubrimiento los ajustes realizados para aprovechar el alto potencial de rendimiento que ofrece el NanoMoldCoating®.

Menor resistencia a la fricción – permite modificar los parámetros de moldeo, incluyendo:

- Presión de inyección reducida
- Presión de compactación reducida

Ventajas de un ajuste preciso – configuraciones que aprovechan al máximo las propiedades del recubrimiento pueden aportar beneficios como:

- Reducción o eliminación de marcas de hundimiento
- Reducción o eliminación de inyecciones incompletas
- Optimización de los tiempos de ciclo
- Desmoldeo excepcional de las piezas

Almacenaje y manipulación

NanoMoldCoating® Quick Cure debe almacenarse en un lugar fresco y seco.

Los envases deben agitarse antes de usar o trasvasar a otros recipientes.

No exponga el producto a temperaturas de congelación. Si el producto se congela, deje que alcance la temperatura ambiente y mézclelo bien antes de usar.

NanoMoldCoating® Quick Cure tiene una vida útil de un (1) año a partir de la fecha de fabricación.