

TR-300/100 losmiddelsysteem

Losmiddelsysteem TR-300/100 wordt ingezet voor polyester productie mallen. In deze werkwijze wordt het stappenplan toegelicht voor het verkrijgen van een hoogglanzend oppervlak in de mal.

WERKWIJZE

STAP 1: Schuren

De eerste stap van een oppervlakte behandeling bij een mal begint na minimaal 2 weken uitharding van het oppervlak. De korrelgrootte voor het schuren wordt bepaald door de gelijkmatigheid en conditie van het originele oppervlak. Bij het schuren wordt achtereenvolgens een kleinere schuurkorrel gebruikt totdat uiteindelijk een satijnglans oppervlak wordt verkregen (als laatste is schuurkorrel 600 gebruikelijk).

Let op!

Schuurpasta van een bepaald korrelnummer is niet hetzelfde als schuurpapier met dit nummer. Zij zijn dus niet uitwisselbaar. Hetzelfde geldt voor schuurpasta's van verschillende fabrikanten. Het is belangrijk bij het origineel te blijven. De manier en techniek van polijsten heeft eveneens invloed op het uiteindelijke resultaat.

STAP 2: Polijsten (compounding)

Om ervoor te zorgen dat alle residuen en microscopische onvolkomenheden op de mal zijn verwijderd, is het belangrijk dat het oppervlak wordt gepolijst met polijstmaterialen die geschikt zijn voor composiet mallen totdat er overal een reflecterende glans verschijnt. Het oppervlak moet tot hoogglans worden gepolijst voordat met het verzegelen kan worden gestart.

STAP 3: Verzegelen

Met een polijstmachine en polijstschiif brengt men twee lagen TR-301 SEALER GLAZE aan. Deze behandeling verwijdert de fijne krasjes en verzegelt het oppervlak waarbij een hoogglanzend oppervlak wordt verkregen. De aan te brengen lagen worden in tegengestelde richting van elkaar gepolijst om voor een complete dekking van het oppervlak te zorgen.

STAP 4: In de was zetten

Breng met roterende overlappende bewegingen de TR losmiddelwas (100 serie) aan. Het gedeelte dat in de was wordt gezet moet vochtig uitslaan wil je een goede dekking hebben. Laat de aangebrachte laag opdrogen en wrijf deze vervolgens uit met een droge schone katoenen doek totdat een hoogglans oppervlak verschijnt.

Bij nieuwe of gereconditioneerde mallen brengt men 4 tot 5 lagen was aan, waarbij tussen elke laag tenminste 1 uur wordt gewacht om de laag goed te laten drogen. Na de laatste laag moet het geheel 24 uur bij kamertemperatuur naharden (bij lagere temperaturen moeten langere wachttijden worden aangehouden). Nadat het eerste product uit de mal is gehaald, breng je weer één laag TR losmiddelwas (100 serie) aan. Vervolgens wordt de was om de 4 tot 5 lossingen aangebracht.

Let op!

Pas op voor de eerste tekenen van wasopbouw. Wanneer de eerste matheid of waas verschijnt, breng dan een kleine hoeveelheid TR-502 BUILD-UP REMOVER aan m.b.v. een polijstmachine. Het oppervlak krijgt dan weer zijn originele hoogglans terug. Breng vervolgens weer een laag TR losmiddelwas (100 serie) aan en de mal is weer klaar voor productie.

TR 300/100 serie bestaat uit:

- TR-303 heavy duty cleaner
- TR-301 sealer glaze
- TR-502 wax build up remover
- TR-102 losmiddelwas (regular)
- TR-104 losmiddelwas (high temp)